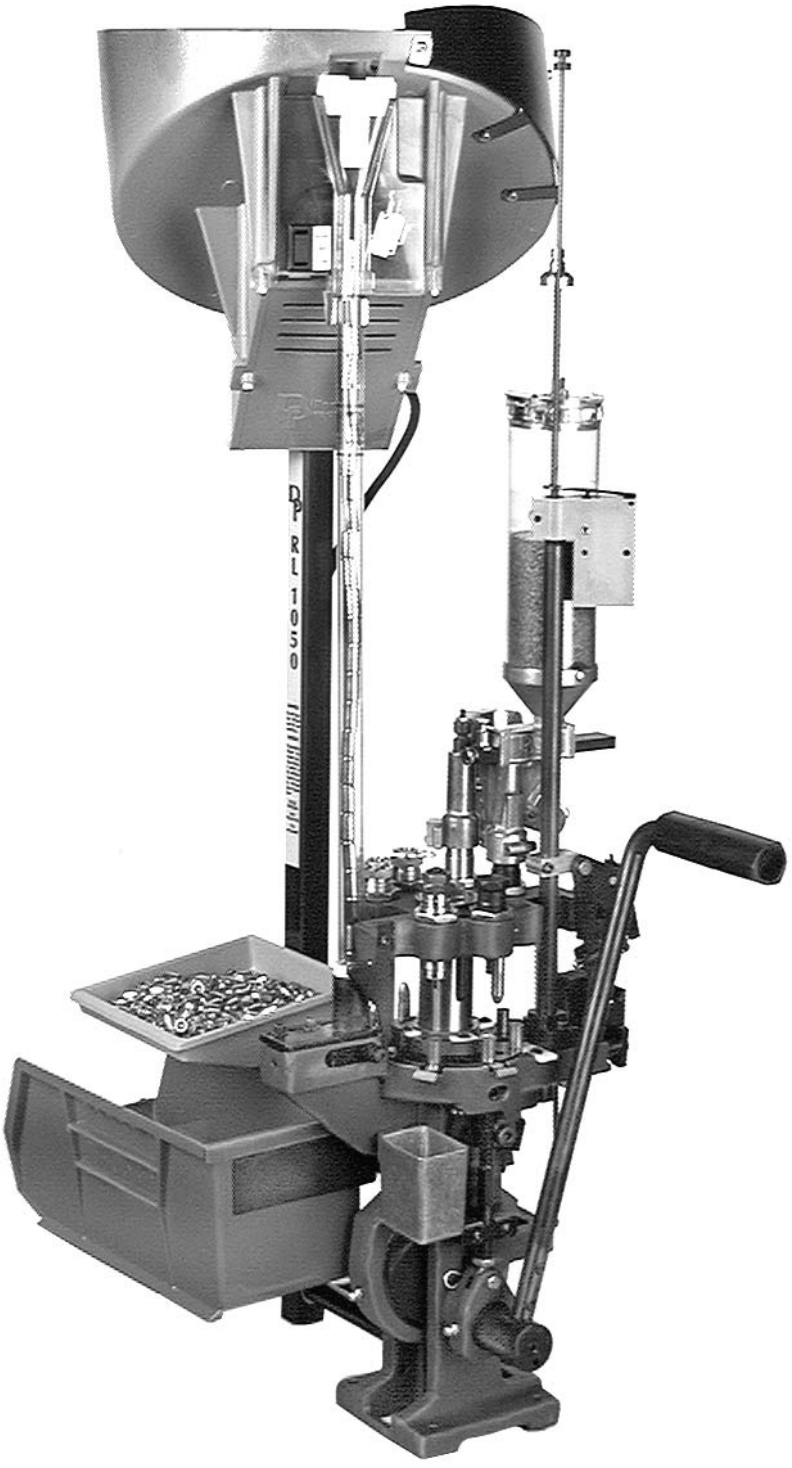
RL 1050
Bedienungsanleitung
Version 3.3



Dillon Precision Products, Inc.

Abbildung auf der Titelseite

Die RL 1050 mit optionalem Zubehör:

Pulverchargenprüfer	**#21044**
Pulverstandwarnsensor	**#16306**
Geschoßablage	**#22215**
Anderes für die RL 1050 erhältliches Zubehör:	
Schutzhülle	**#13239**
Wartungs- und Ersatzteilsatz	**#97018**

In der “Blue Press”, Dillon's monatlich erscheinendem Katalog finden Sie eine komplette Auflistung des Zubehörs für alle Dillon Ladepressen.

Dillon Precision Products, Inc.

8009 E. Dillon’s Way
Scottsdale, AZ 85260
TEL: 001-480-948-8009
FAX: 001-480-998-2786

Web Site: www.dillonprecision.com
E-mail: dillon@dillonprecision.com

#15035 Spot Manuals RL1050 Man Folder German 1050 V3.3 7/00 WJC

Table of Contents

Garantiebestimmungen 4

Vorgeschriebene Sicherheitsmaßnahmen 4

Aufbau der RL 1050 4

Einstellen des Pulvermeßschiebers 7

Zündhütchenmagazin 8

Elektrische Hülsenzuführung 9

Wie die RL 1050 funktioniert - Stationen 1 - 8 9

Wir beginnen mit dem Laden 9

Einstellungen und Umrüstung: 10

- Hülsenzuführung 10
- Handgriff 11
- Senker 11
- Senker Umrüstung & Einstellung 11
- Zündhütchensystem Umrüstung 11
- Entfernen der Matrizenhalteplatte 12
- Entfernen der Hülsenhalteplatte 13
- Umbau des Hülsenzuführschiebers 13
- Matrizeneinstellungen 13

Älterer Modelle 14

Störungssuche 15

Wartung 16

Definitionen 16

Kaliberumrüsttabelle 18

Teileliste 20

Schemata 21 - 25

Garantiebestimmungen

Die Dillon RL 1050 wurde als kommerzielle Lademaschine entworfen. Wir erwarten, dass die Lebensdauer über zwei Millionen geladener Patronen beträgt. Alle RL 1050 Maschinen haben zehnjährige Garantie auf Materialfehler oder Verarbeitungsmängel sowie eine einjährige 100% Garantie gegen normale Abnutzung. Auf alle elektrischen / elektronischen Komponenten gewährt Dillon eine einjährige Garantie. Allerdings ist die RL 1050 eine komplizierte Maschine und wir benötigen Ihre Mithilfe. Wir bitten Sie nur, sich die Zeit zu nehmen, die folgenden Informationen zu lesen und die Garantiekarte auszufüllen, die besagt, dass Sie dies getan haben.

Vorgeschriebene Sicherheitsmaßnahmen

Das Laden von Munition und die Handhabung von Komponenten (Pulver und Zündhütchen) ist inhärent gefährlich, in der Tat ist die Benutzung von Schußwaffen inhärent gefährlich. Unfälle können und werden vorkommen, manchmal mit verheerenden Folgen, einschließlich aber nicht begrenzt auf den Verlust des Sehvermögens, Gehörs, oder Lebens. Diese Unfälle machen keine Unterschiede, sie passieren Neulingen sowie erfahrenen Neu- und Wiederladern.

Dillon Precision Products hat dies bei der Konstruktion der RL 1050 berücksichtigt. Wir haben das Zündhütchenmagazin mit einer Schutzröhre versehen und Ablauflöcher zur Beseitigung von Pulver- und Zündhütchenrückständen gebohrt. Kurz, wir haben alles getan, was in unserem Wissen steht, um die Benutzung Ihrer Maschine so sicher wie möglich zu machen. Wir können allerdings nicht Ihre komplette Sicherheit garantieren. Um Ihr Risiko zu minimieren, wenden Sie wenn Sie laden gesunden Menschenverstand an und befolgen Sie diese Grundregeln:

1. Rauchen Sie niemals, oder lassen Sie niemanden in Ihrem Ladebereich rauchen. Arbeiten Sie niemals mit offener Flamme in der Nähe Ihrer Ladeausrüstung.

2. Betreiben Sie Ihre Presse oder hantieren Sie Zündhütchen niemals ohne Schutzbrille, wenn Sie keine haben, beschaffen Sie sich eine.

3. Niemals Zündhütchen gewaltsam ausstoßen, wenn sie während des Betriebs in der Maschine steckenbleiben, nehmen Sie die Maschine auseinander und entfernen Sie vorsichtig das Zündhütchen. Wenn Zündhütchen in Ihren Aufpickröhrchen steckenbleiben, schlagen Sie das Röhrchen NICHT an, um sie loszubekommen. Schlageinwirkung jeder Art kann bei Zündhütchen zu deren Explosion führen. Für den Fall, dass Zündhütchen in einem Zündhütchenmagazin oder -aufpickröhrchen festklemmen, füllen Sie das Röhrchen mit einem Kriechöl (WD-40) und werfen Sie das Röhrchen weg. Rufen Sie bei Dillon an, um Ersatz zu erhalten.

4. Versuchen Sie nicht, irgendwelche Sicherheitseinrichtungen zu entfernen, die in der Fabrik installiert wurden. Das Schutzrohr des Zündhütchenmagazins dient Ihrer Sicherheit, wenn Sie es entfernen und die Maschine betreiben, riskieren Sie ernsthafte Verletzungen.

Versuchen Sie nicht, Ihre Ladepresse zu verändern oder Ausrüstungen anderer Hersteller hinzuzufügen.

5. Versuchen Sie niemals, scharfe Zündhütchen auszustoßen; irgendwann explodiert eines, und wenn es das tut, entzündet es die anderen in der Schale für verbrauchte Zündhütchen. Scharfe Zündhütchen aus Hülsen zu entfernen ist das Gefährlichste, was Sie während des Ladens tun können.

6. Am besten laden Sie ohne Ablenkungen – TV, Kinder, etc.

7. Man darf kein Schwarzpulver bzw. keine Schwarzpulver-Ersatzstoffe in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher benutzen. Das Laden von Schwarzpulverpatronen erfordert spezialisierte Ladungsausrüstung und –techniken. Die Benutzung von Schwarzpulver bzw. Schwarzpulver-Ersatzstoffen in irgendwelchem Dillon-Pulvermessbecher kann schwere Verletzung oder den Tod zur Folge haben.

8. Am wichtigsten: Fragen Sie um Rat.

Fragen Sie wenn Sie irgend etwas nicht verstehen oder etwas nicht richtig zu sein scheint. Wenn Ihre Maschine nicht entsprechend Ihren Erwartungen funktioniert, rufen Sie unsere technische Hotline unter 001-480-948-8009 an.

Aufbau der RL 1050

Ihre neue RL 1050 wurde bereits in der Fabrik zusammengebaut. Alle notwendigen Einstellungen zum Laden wurden schon vorgenommen, wir haben sogar die Matrizen für das Kaliber eingestellt, das Sie gewählt haben. Bevor Sie laden, müssen Sie allerdings einige wenige Montagearbeiten vornehmen.

Aufgrund stellenweise unterschiedlicher Komponenten ist es wichtig, dass Sie alle Stationen auf Ihre richtige Einstellungen prüfen, bevor Sie Munition laden. Es ist absolut notwendig, dass Sie die folgenden Anweisungen genau lesen.

Wenn Sie irgendetwas nicht verstehen, rufen Sie 001-480-948-8009 für technische Hilfe an.

Schritt 1: Aufstellen der RL 1050

Wählen Sie einen freien Platz auf Ihrer Ladebank. Versichern Sie sich, dass Ihre Bank nicht vibriert und stabil genug ist, das Gewicht und Betriebsbelastung Ihrer RL 1050 auszuhalten. Wenn möglich, befestigen Sie Ihre Ladebank mit Schrauben an der Wand an.

Entfernen Sie den RL 1050 Hauptrahmen aus der Verpackung und stellen Sie diesen am Platz Ihrer Wahl auf. Die Hebelachse (#12901) sollte auf der rechten Seite sein. Bringen Sie die Maschine an die Vorderkante Ihrer Ladebank und versichern Sie sich, dass Sie genug für Raum haben, um den Hebel einwandfrei und komplett bedienen zu können. Markieren Sie die vier Befestigungslöcher mit der Maschine als Schablone. Entfernen Sie die Maschine und bohren Sie vier 7 mm Löcher durch die Bank. Stellen Sie die Maschine wieder auf und schrauben Sie diese fest. **Abb. 1**

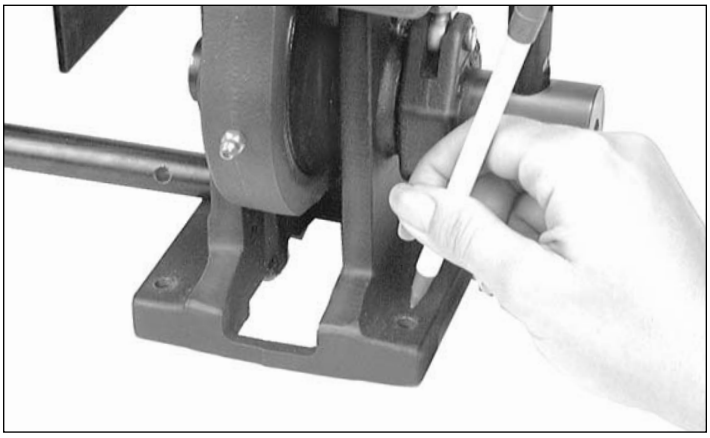


Abb. 1: Stellen Sie sicher, dass die Maschine an der vorderen Kante des Tisches / der Bank steht, wenn Sie die Bohrlöcher markieren.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Installieren Sie den Bedienhebel (#12727) wie in der Explosionszeichnung angedeutet. Schrauben Sie diesen mit der entsprechenden Schraube (#13432) fest. Sie werden bemerken, dass es drei verschiedene Positionen zur Befestigung des Hebels gibt. Wählen Sie die, die Ihnen am besten liegt. Je länger der Hebel, desto weniger Kraft benötigen Sie, aber der Hub ist dafür länger.

Die Matrizenhalteplatte (#20420) wird zum Versand mit Kabelbindern am Hauptrahmen befestigt. Entfernen Sie diese, während Sie den Bedienhebel festhalten.

Bewegen Sie den Hebel langsam nach oben. Dies wird die Matrizehalteplatte ungefähr 8 cm nach oben bewegen. Anmerkung: Wenn der Hebel sich nicht frei bewegt, prüfen Sie ihn vorsichtig auf Versandschaden.

Installieren Sie die sechs Hülsen-Abstandshalter (#20637*) um die Hülsenhalteplatte (#12600*). **Abb. 2**

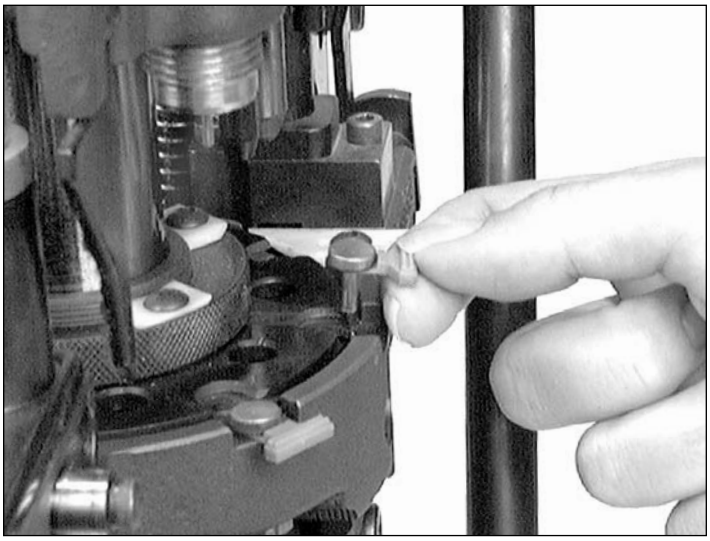


Abb. 2: So setzten Sie die Abstandshalter in die dafür vorgesehenen Löcher ein.

Schritt 2: Installieren des Hülsenzuführers

Mit der beigefügten Schraube (#13377) installieren Sie den Halter für die Patronenauffangschale (#13238) am Hauptrahmen. **Abb. 3**

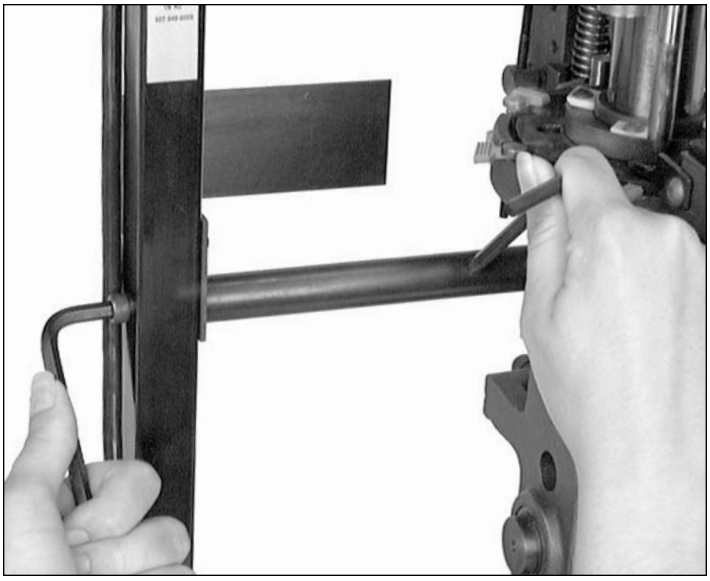


Abb. 3: Mit der Hilfe eines Inbusschlüssels können Sie dank der Querbohrung die Halter leicht festziehen.

Schrauben Sie die Haltestangen des Hülsenzuführständers (#13271) an den Hauptrahmen (benutzen Sie die beigefügte Unterlagsscheibe nur bei der unteren Stange), ziehen Sie beide mit einem Inbusschlüssel durch das vorgesehene Loch in der Mitte der Stange fest. **Abb. 3**

Installieren Sie die Halteklammer für die Geschoßschale (#12144) am Hülsenzuführständer (#20641) mit den passenden Schrauben (#13685). Siehe Schema auf Seite 24.

Der Hülsenzuführständer (#20641) wird an die Hülsenzuführständerhaltestangen (#13271) mit zwei langen Inbusschrauben (#13205) angebracht. Befestigen Sie das Stromkabel und die Kabelklammer wie im Schema auf Seite 24 gezeigt.

Die Hülsenzuführschale wird am Hülsenzuführständer mit dem Dillon Logo und dem An/Aus-Schalter nach vorne sichtbar angebracht.

Das Verbindungsrohr (#13761) sollte jetzt in den Rohradapter (#13654*) eingeführt werden. **Abb. 4** Beachten Sie, dass die Röhre am einen Ende mit "UP" (Oben) markiert ist. Drücken Sie dieses Ende in die Röhrenklammer (#13859) am Motorgehäuse des Hülsenzuführers. **Abb. 5** Dieser Aufbau ist jetzt komplett.

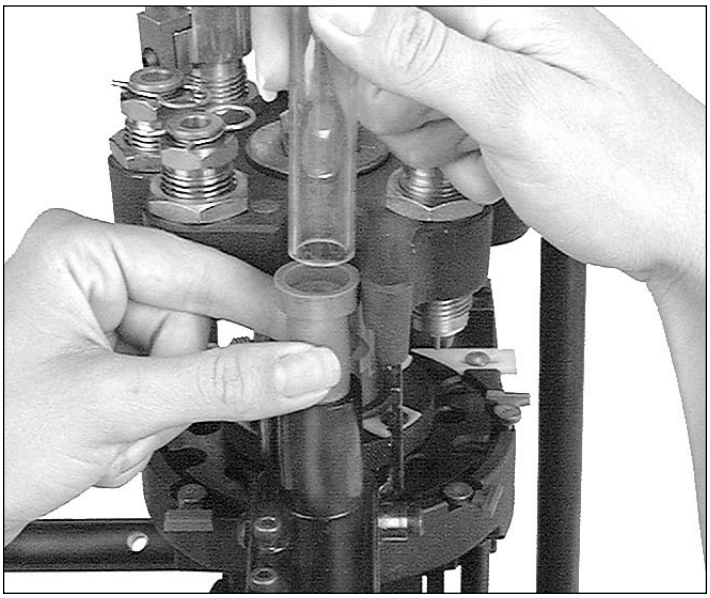


Abb. 4: So werden der Adapter und die Zuführröhre richtig eingesetzt.

Abb. 5: Das mit "UP" (Oben) markierte Ende der Zuführröhre schnappt in den Clip am Motorgehäuse des Hülsenzuführers ein.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

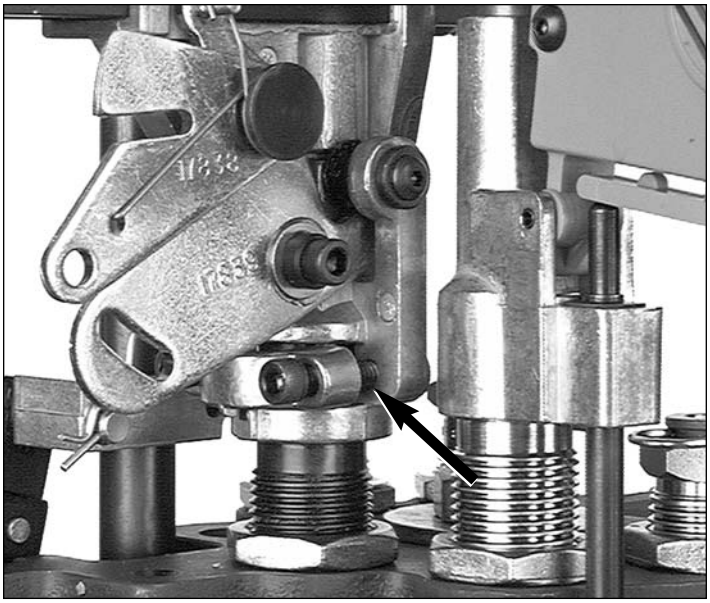


Abb. 6: Eine nicht ganz angezogene Kragenklammer (siehe Pfeil) erlaubt das einfache Verstellen der Pulvermatrize ohne den Pulverfüller zu entfernen .

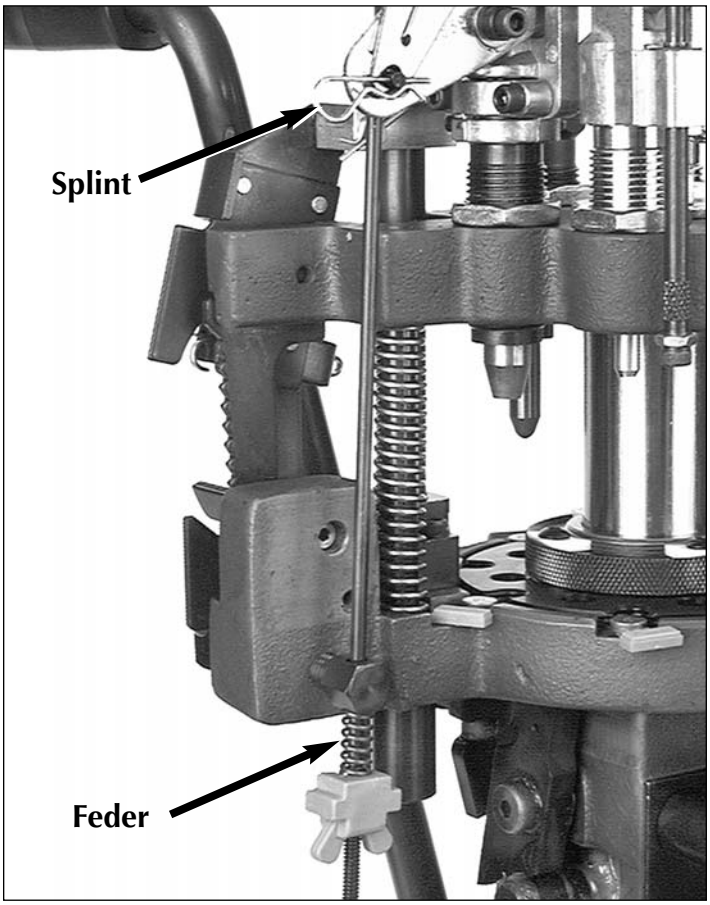


Abb. 7: Die Feder der Zwangsteuerung sollte, wie hier zu sehen, leicht unter Druck stehen.

Schritt 3: Installieren des Pulverfüllers

Entfernen Sie die blaue Kappe von der Pulvermatrize (#20320) und stecken Sie den Pulverfüller darauf. **Abb. 6** Installieren Sie die Pulverfüllerzwangssteuerung (#13960) durch die Augenschraube (#13089) links hinten am Hauptrahmen. **Abb. 7** Stecken Sie jetzt die Stange durch die Öffnungen der beiden Hebel des Pulverfüllers (#20319) und sichern Sie diesen mit dem Sicherungssplint. **Abb. 7** Installieren Sie die Feder (#14033) und Flügelschraube (#13799) an der Stange und schrauben Sie die Flügelschraube nach oben, bis Sie leichte Spannung an der Feder bemerken. Ziehen Sie nun die Kragenschrauben an (#14037).

Schritt 4: Installation der Schale für verbrauchte Zündhütchen und des Geschoßbehälters

Installieren Sie die Schale für verbrauchte Zündhütchen (#13650) wie auf Seite 21 gezeigt.

Haken Sie den Geschoßbehälter (#13756) und den Auffangbehälter für geladene Patronen (#13484) auf ihre entsprechenden Klammern. **Abb. 8**

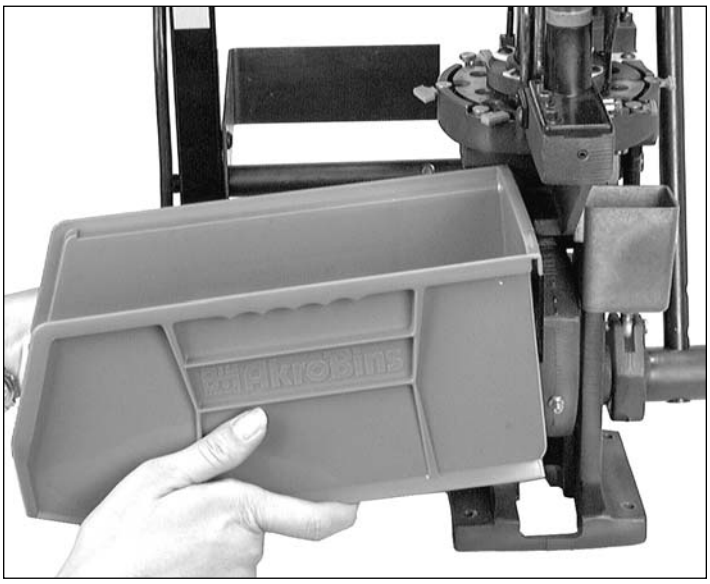


Abb. 8: So hängen Sie die Patronenauffangschale ein. Im Hintegrund sehen Sie die Aufnahme für die Geschoßablage.

Schritt 5: Testen der Maschine

Zu diesem Zeitpunkt sollte Ihr Aufbau komplett sein. Ziehen Sie vorsichtig den Bedienhebel zu sich heran, ziehen Sie ihn einen ganzen Hub nach unten und wieder hoch. Die Hülsenhalteplatte sollte umsetzen und der Zündhütchenschieber (#20318*) sollte funktionieren. Der Hülsenzuführschieber (#13073*) sollte sich vorwärts Richtung Hülsenhalteplatte bewegen. Versichern Sie sich, dass Sie dies mehrmals durchgehen, um ein Verständnis für die verschiedenen Funktionen der Maschine zu bekommen, bevor Sie mit dem Laden anfangen.

Stecken Sie jetzt den Stecker des Hülsenzuführermotors ein und schalten Sie den Motor ein. Die Hülsenzubringerplatte sollte sich langsam in der Schale drehen.Wenn alles in Ordnung ist, fahren Sie mit den Komponenten fort.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Laden der Komponenten

Ihre RL 1050 ist mit einem automatischen Pulverfüller ausgerüstet, der Pulver nur ausgibt, wenn ein Hülse in Station 5 ist.

Es ist wichtig, dass Sie verstehen, dass der einstellbare Pulverfüller das Hubende erreichen sollte, wenn der Handgriff ganz nach unten durchbewegt ist. **Abb. 9** Um diese Einstellung zu erreichen, muß die Matrize unter dem Pulverfüller entsprechend nach oben oder unten geschraubt werden.

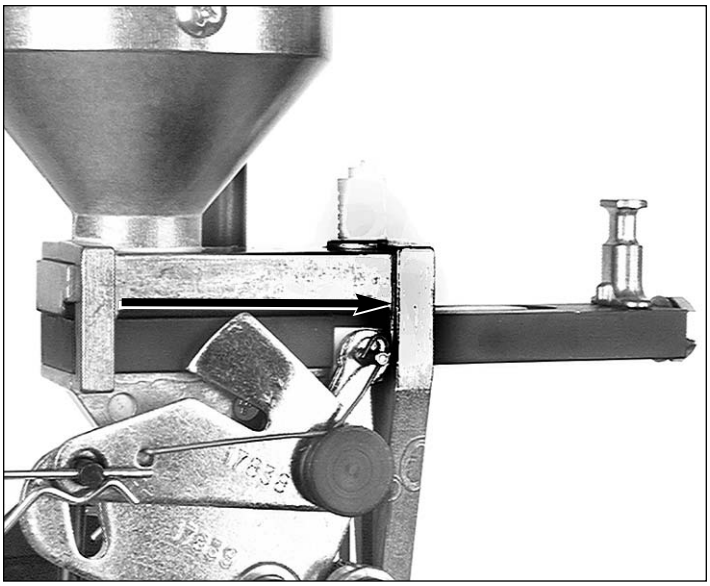


Abb. 9: Nicht weiter aber auch nicht kürzer sollte sich der Pulvermeßschieber bewegen.

Die Pulvermatrize wurde bereits in der Fabrik eingestellt. Eine leere Hülse muß in die Hülsenhalteplatte in Station 5 gelegt werden, um diese Einstellung zu prüfen. Beachten Sie, dass die Hülse für die Einstellung der Pulvermatrize bereits kalibriert sein muß.

Wenn Sie auf zylindrische Hülsen einstellen, fangen Sie die Einstellung Ihrer Pulvermatrize mit zu weit heraus gedrehter der Matrize an und arbeiten Sie sich nach unten. Dies verhindert das zu weite Aufweiten der Hülse.

Wenn Sie für eine Hülse mit Schulter einstellen, wie z.B. einer .223 Rem., drehen Sie die Matrize nicht zu weit nach unten sonst kann die Schulter einbrechen.

Benutzen Sie ein Ladehandbuch, um zu bestimmen, wieviel Pulver Sie für eine bestimmte Ladung benötigen und eine akkurate Pulverwaage, um das Gewicht zu bestimmen. Vorsicht: Auch wenn Sie keine Dillon Precision Pulverwaage benutzen müssen, sollten Sie eine Waage gleicher Qualität verwenden. Benutzen Sie keine Waagen mit Plastikrahmen oder Waagen, die keine abgeschrägten Drehpunkte haben, im Gegensatz zu "Rasierklingen"-Drehpunkten. Rasierklingen-Drehpunkte können sich in den Rahmen der Waage einschneiden und gefährlich inakkurate Messungen verursachen.

Einstellen des Pulvermeßschiebers

In Station 5 stellen wir den Pulvermeßschieber ein. Dies geschieht wie folgt: Zuerst schrauben Sie die Pulvermatrize in die Matrizenhalteplatte und setzen den Hülsenmundaufweiter/Trichter für Kurzwaffenpatronen oder den für Gewehrpatronen mit dem genuteten Ende nach oben in die Pulvermatrize. Der Trichter sollte in der Matrize frei beweglich sein und lose zwischen dem oberen Ende der Matrize und dem Klemmkragen des Pulvermeßschiebers sitzen. Dies ermöglicht es Ihnen, die Matrize einzustellen, damit Sie den Mund Ihrer Pistolenhülsen aufweiten können, was das Geschoßsetzen erleichtert.

Bei Gewehrhülsen sollte die Matrize so eingestellt sein, dass der Pulvertrichter den Hülsenmund berührt und dann den Pulvermeßschieber voll auslöst. Diese Einstellungen werden erreicht, wenn Sie mit einer kalibrierten Hülse in der Hülsenhalteplatte den Betriebshandgriff abwechselnd anheben und senken, während Sie die Pulvermatrize einstellen.

Bei richtiger Einstellung bewegt sich der Pulvermeßschieber bis ans Hubende in der Führungsschiene.

Wenn diese Einstellungen korrekt sind, ziehen Sie die Matrizenkontermutter (#14067) und den Haltekragen (#13939) fest. **Abb. 10**

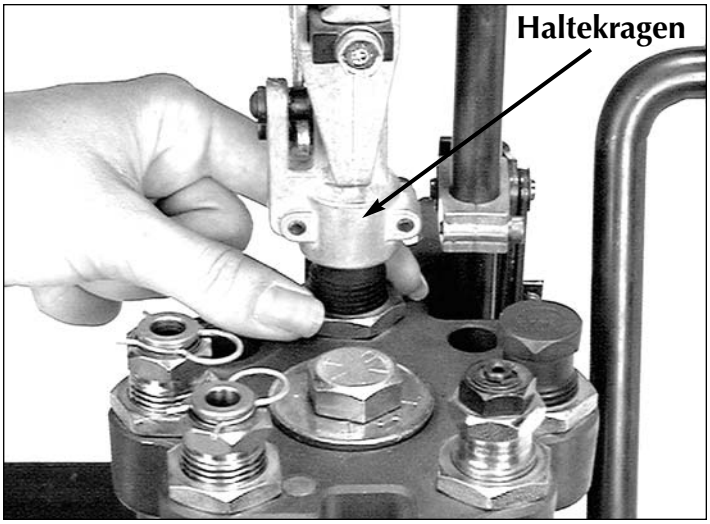


Abb. 10: Vergewissern Sie sich, dass sowohl die Kragenklammer wie die Sicherungsmutter fest angezogen sind.

Aufbau der Zwangssteuerung

Entfernen Sie zuerst die Flügelschraube (#13799) und die Feder (#14033). Schieben Sie die Zwangssteuerungsstange (#13960) durch die Augenschraube (#13089). Befestigen Sie als nächstes die Stange an den beiden Hebel des Pulverfüllers, indem Sie die Sicherungssplint (#13929) lösen. Richten Sie nun die Löcher aus, stecken Sie die Stange (#13960) durch die Löcher und sichern Sie diese mit dem Splint. Mit dem Betriebshandgriff in der oberen Position setzen Sie die Feder und dann die Flügelschraube wieder ein.

Drücken Sie die Feder durch Drehen der Flügelschraube nach oben leicht gegen die Augenschraube zusammen.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Sie werden eine Einstellschraube an der Vordeseite des Pulvermeßschiebers bemerken. Gegen den Uhrzeigersinn verringert sich die Pulverladung, mit dem Uhrzeigersinn wird die Ladung erhöht. **Abb. 11**

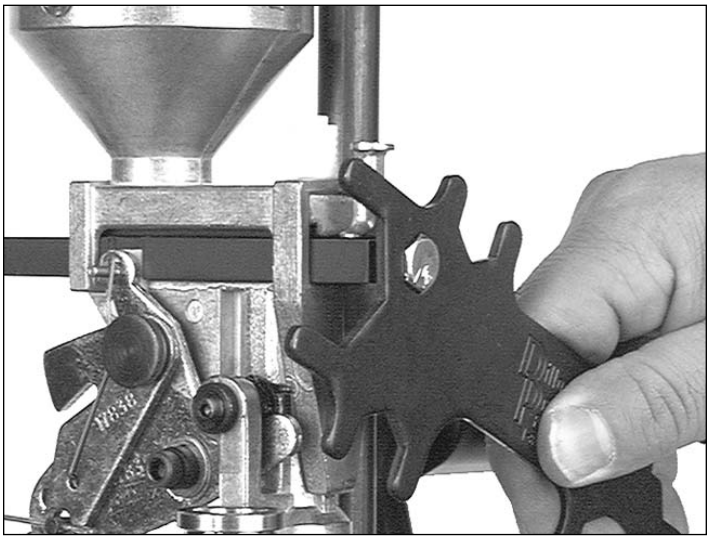


Abb. 11: Drehen Sie im Uhrzeigersinn so vergrößert sich die Pulvermenge, gegen den Uhrzeigersinn wird sie kleiner.

Ihre Maschine wird mit zwei Pulvermeßschiebern geliefert: Einem großen (#20063) und einem kleinen Schieber (#20062). **Abb. 12** Faustregel: Benutzen Sie wenn möglich immer den großen Schieber.

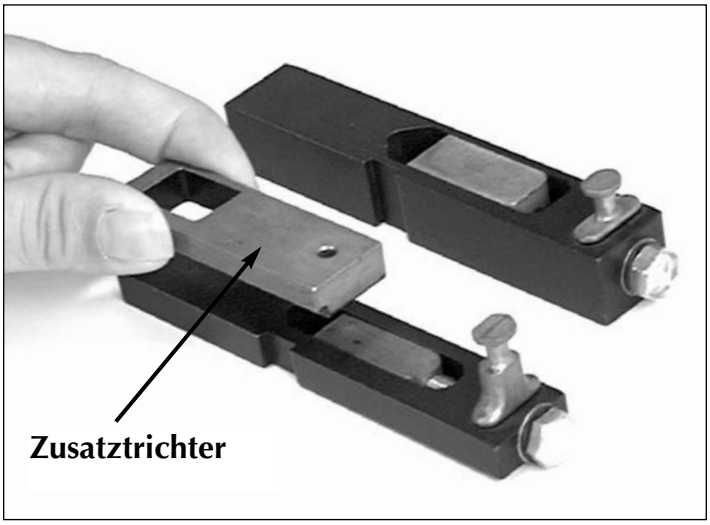


Abb. 12: Links der kleine Pulvermeßschieber, rechts der große.

Setzen Sie eine kalibrierte und mit Zündhütchen versehene Hülse in die Hülsenhalteplatte unter den Pulverfüller und bedienen Sie den Handgriff. Drehen der Einstellschraube im Uhrzeigersinn erhöht sich die Pulverladung - gegen den Uhrzeigersinn verringert sich die Pulverladung. Durch wiederholtes Einstellen bestimmen Sie das richtige Gewicht Ihrer Pulverladung unter Benutzung einer Pulverwaage. **Abb. 11**

Wenn die richtige Pulverladung eingestellt ist, lassen Sie noch einige Hülsen durch die Maschine laufen und prüfen Sie die Ladungen mit einer Waage.

Zündhütchenmagazin

Wählen Sie das Aufpickröhrchen der richtigen Größe und füllen Sie es, indem Sie die Plastikspitze über einem einzelnen Zündhütchen plazieren und nach unten drücken.

Sie werden bemerken, dass die Zündhütchenmagazine und Zündhütchenaufpickröhrchen verschiedene farbige Spitzen haben. Diese wurden farbkodiert, um Ihnen die Größenbestimmung zu erleichtern.

Der Farbcode ist wie folgt:

Blau	Magazinrohr für kleine Zündhütchen
Rot	Magazinrohr für große Zündhütchen
Gelb	Aufpickröhrchen für kleine Zündhütchen
Grün	Aufpickröhrchen für großes Zündhütchen

Die glänzende Seite der Zündhütchen sollte nach oben zeigen. Dies erreicht man am einfachsten mit einer Zündhütchen-Wendedose. **Abb. 13**

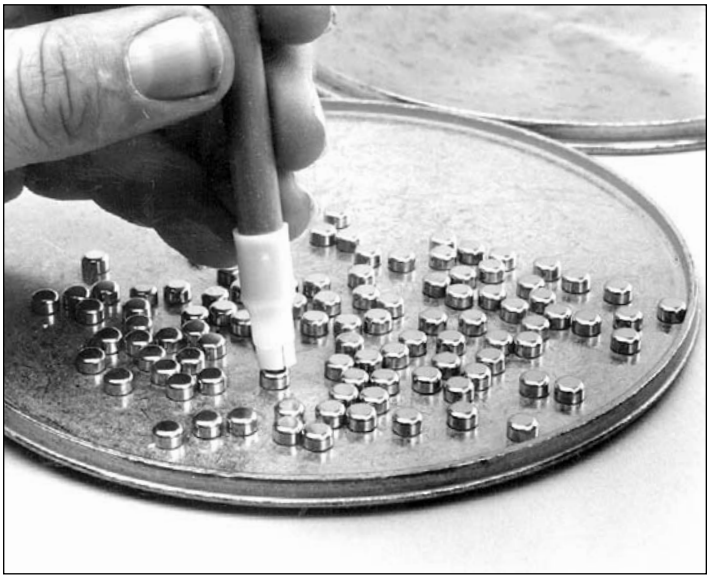


Abb. 13: Beim Aufpicken muß die glänzende Seite der Zündhütchen nach oben zeigen.

Diese gußeiserne Wendedose ist von Dillon Precision erhältlich und ist besser als die kleineren Plastikdosen, die schwer zu benutzen sind und dazu neigen, sich zu verziehen.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Wenn Sie das Aufpickröhrchen gefüllt haben, versichern Sie sich, dass der kleine Sicherungssplint am oberen Ende des Röhrchens eingesetzt ist. **Abb. 14** Klappen Sie den Schalthebel (#13864) des Füllstandwarners weg. Drehen Sie das Aufpickröhrchen um und setzen Sie es auf die obere Öffnung des Zündhütchenmagazins (#13957). Sie werden bemerken, dass diese Öffnung angeschrägt ist, um Ihnen das Eintrichtern der Zündhütchen zu erleichtern. Halten Sie das Röhrchen wie in **Abb. 14** gezeigt fest, ziehen Sie die Sicherungsklammer heraus und lassen Sie die Zündhütchen in das Magazin rutschen. Klappen Sie den Schalthebel zurück über den Füllstandswarner. Schieben Sie den Zubringerstab vorsichtig nach unten durch den Schalthebel und in die Zündhütchenmagazinröhre.

Abb. 14: Wenn Sie die Zündhütchen in das Magazinrohr füllen, stellen Sie bitte sicher, dass das Röhrchen mittig auf der Magazinrohr sitzt, bevor Sie den Splint herausziehen.

Wenn Sie fast keine Zündhütchen mehr haben (bei circa 3) aktiviert der Zubringerstab den Summer.

Elektrische Hülsenzuführung

Benutzen Sie nur saubere Hülsen, die auf etwaige Probleme geprüft wurden: gerissene Hülsen, Steinchen oder Hülsen kleinerer Kaliber, die in größeren Hülsen stecken. Warnung: Versichern Sie sich, dass keine geladenen Patronen mit leeren Hülsen vermischt werden. Es ist möglich, eine Patrone mit flachem Geschoß wie z.B. ein .38 WC umgekehrt in die Hülsenhalteplatte einzuführen und diese zur Explosion zu bringen, wenn sie vom Ausstoßstift getroffen wird.

Nun füllen Sie die Hülsenzuführschale mit ungefähr 500 Pistolenhülsen oder ungefähr 350 .223er Hülsen.

Ihre RL 1050 ist nun mit den notwendigen Komponenten versehen und ladefertig. Aber bevor Sie mit dem Laden anfangen, lesen Sie die folgenden Erklärungen der Funktion der einzelnen Stationen und der Vorgänge, die an jeder Station durchgeführt werden.

Wie die RL 1050 funktioniert

Stationen 1 - 8 (von Vorne gegen den Uhrzeigersinn)

Station 1: In dieser Station werden die leeren Hülsen automatisch in die Hülsenhalteplatte eingesetzt.

Station 2: Hier werden die Hülsen kalibriert und das abgeschlagenen Zündhütchen entfernt.

Station 3: Diese Station ist einzigartig. Die Hülse wird innen unterstützt und leicht ausgeweitet (nicht aufgeweitet), während gleichzeitig ein Senker in die Zündglocke eingetrieben wird, um jeglichen Crimp um diese herum zu entfernen.

Station 4: An dieser Station wird ein neues Zündhütchen eingesetzt. Die federbetriebene Zündhütchenschiene ist extrem glatt. Das stahlumhüllte Zündhütchenmagazin ist mit einem elektronischen Frühwarnsystem versehen, um Sie zu warnen, wenn Sie nur noch ungefähr drei Zündhütchen im Vorratsrohr haben.

Station 5: Hier wird der Mund der Hülse aufgeweitet und Pulver wird durch den hülsenaktivierten Pulvermeßschieber eingefüllt. Der Schieber füllt sehr genau und es wird kein Pulver gefüllt, wenn keine Hülse vorhanden ist. Dillon bietet darüber hinaus ein optionales Warngerät an, dass Sie warnt, wenn der Pulverstand im Vorratsrohr des Pulverfüllers zur Neige geht.

Station 6: Diese Station ist nicht besetzt, um eine optische Hülsenprüfung zu erlauben.

Station 7: An dieser Station wird das Geschoß auf seine richtige Tiefe eingesetzt.

Station 8: An dieser Station wird das Geschoß gecrimpt. Die Patrone wird danach automatisch in einen Sammelbehälter ausgeworfen.

Wie oben erwähnt wurden Ihre Matrizen in der Fabrik eingestellt. Bevor Sie irgend etwas verändern, versuchen Sie es mit diesen Einstellung. Erst wenn Sie die Funktion der Maschine genau verstehen, sollten Sie die Veränderungen an den Matrizen vornehmen, die Sie für notwendig halten.

Anmerkung: Es kann einige Unterschiede aufgrund von unterschiedlichen Komponenten geben.

Wir beginnen mit dem Laden

Betätigen Sie den Schalter vorne am Hülsenzuführer. Die Hülsenzuführungsplatte sollte sich zu drehen beginnen. Hülsen werden in die durchsichtige Zuführröhre ausgegeben, Hülsenboden nach unten. Der Motor läuft weiter, bis die Röhre voll ist. Zu diesem Zeitpunkt unterbricht ein Mikroschalter vorübergehend die Hülsenzuführung.

Von diesem Punkt an füllt die Hülsenzuführung automatisch die Röhre, während Sie laden. Wenn die Hülsenzuführung nicht richtig funktioniert oder die Hülsen nicht mit dem Sockel nach unten in die Röhre fallen, sehen Sie in dieser Anleitung im Abschnitt Störungssuche nach.

Ziehen Sie den Handgriff gleichmäßig bis an den unteren Begrenzungspunkt und heben Sie ihn wieder an. Versuchen Sie gleichmäßig zu arbeiten.

Die erste Hülse sollte nun in Station 2 sein. Bedienen Sie den Handgriff erneut.

Es ist nicht notwendig, bei der Bewegung nach oben Kraft anzuwenden. Das einzige, was Sie tun, ist das Weiterdrehen der Hülsenhalteplatte. Wie Sie sich erinnern, wird das Zündhütchen eingesetzt, wenn Sie den Handgriff nach unten ziehen. Ein langsamer Hub nach oben, läßt Ihnen genug Zeit, das nächste Geschoß zu nehmen und es zum Einsetzen

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

vorzubereiten. Wenn Sie eine Sekunde für den Hub nach oben und eine für den Hub nach unten benötigen, haben Sie ein gutes Tempo.

Die erste Hülse sollte nun in Station 3 sein, eine neue Hülse in Station 2. Bedienen Sie den Handgriff erneut. Die Hülse wird aufgeweitet sein, wenn sie aus Station 3 kommt. Kontrollieren Sie den Zündglockensenker (#20314*), wenn er nicht einwandfrei funktioniert sehen Sie bitte unter Punkt 3 und 4 im Abschnitt Störungssuche in dieser Anleitung nach. Bedienen Sie den Handgriff erneut.

Ein Zündhütchen sollte nun gemäß dem Arbeitsablauf in der ersten Hülse eingesetzt sein, und diese befindet sich jetzt in Station 5. Entfernen Sie den Abstandshalter (#20637*), ziehen Sie die Patrone heraus und prüfen Sie das Zündhütchen. Wenn alles in Ordnung ist, setzen Sie die Hülse wieder ein und fahren Sie fort. Falls nicht, siehe Punkt 3 und 4 im Abschnitt Störungssuche.

Bedienen Sie den Handgriff erneut, der automatische Pulvermeßschieber läßt die Pulverladung ein, die Sie gewählt haben. Der Hülsenmund von Kurzwaffenpatronen wird hierbei aufgeweitet. Schauen Sie durch das Prüfloch in Station 6: Sie sollten Ihre Pulverladung in der Hülse sehen können.

Bedienen Sie den Handgriff erneut. Setzen Sie jetzt mit Ihrer linken Hand ein Geschoß auf die mit Pulver gefüllte Hülse und bedienen Sie den Handgriff; Ihr Geschoß wird auf seine richtige Tiefe gesetzt. Falls nicht können Sie die Setztiefe einfach durch drehen des Setzstempels variieren. Bedienen Sie den Handgriff erneut und prüfen Sie nach Station 8 den Crimp. Siehe Punkt 8 im Abschnitt Störungssuche für notwendige Einstellungen. Bedienen Sie den Handgriff erneut. Ihre erste geladene Patrone sollte nun in den Sammelbehälter ausgeworfen werden.

Wenn alles bis zu diesem Punkt gutgegangen ist, haben Sie es geschafft. Fügen Sie nur weiter Geschosse hinzu, geben Sie auf Ihre Finger acht, damit Sie sich diese nicht einklemmen und nehmen Sie sich Zeit. Versuchen Sie gleichmäßig zu arbeiten. Geschwindigkeit ergibt sich von alleine, und Sie werden Hunderte von Patronen pro Stunde herstellen, bevor Sie es überhaupt merken.

Im folgenden finden Sie einige Einstellungsvorschläge sowie Hinweise zur Störungssuche.

Einstellungen und Umrüstung Hülsenzuführung

Es kann notwendig werden, den Mikroschalter auf verschiedene Kaliber neu einzustellen. Hülsen können zwischen dem Mikroschalter und der Röhrenwand steckenbleiben. Das andere Extrem ist eine Hülse, die nicht genug Druck auf den Mikroschalter ausübt, um das System auszuschalten, so dass es weiterläuft und die Röhre überläuft. **Abb. 15**

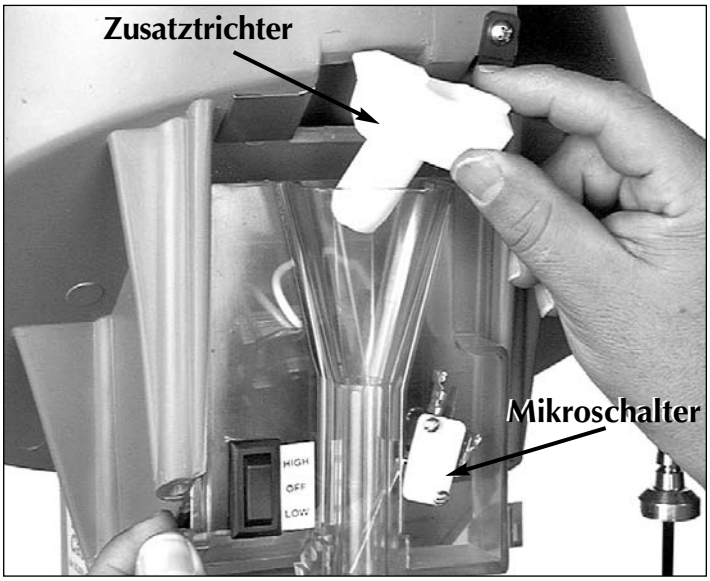


Abb. 15: Der Mikroschalter schaltet die Hülsenzuführung ab, wenn die Zuführröhre voll ist. Der Zusatztrichter dient der sicheren Zuführung von kurzen Hülsen wie 9 mm kurz oder 9 mm Luger.

Der im Zubehörsatz mitgelieferte Zwischenring (#13703) sollte benutzt werden, wenn Sie lange Hülsen wie .41 Mag, .44 Mag, .357 Mag, .30 Carbine, oder .45 Long Colt laden.

Entfernen Sie die zwei Kupplungsschrauben (#13732), die Unterlagsscheiben (#13813) und die obere Kupplung (#13632) sowie die Hülsenzuführplatte. Legen Sie den Abstandshalter auf die Schulter der unteren Kupplung und setzen Sie alles wieder zusammen. Die Hülsenzuführplatte sollte jetzt ungefähr 3 mm über dem Boden der Hülsenzuführschale sein. Anmerkung: Versichern Sie sich, dass die Hülsenzuführplatte in der Schale zentriert ist. **Abb. 16**

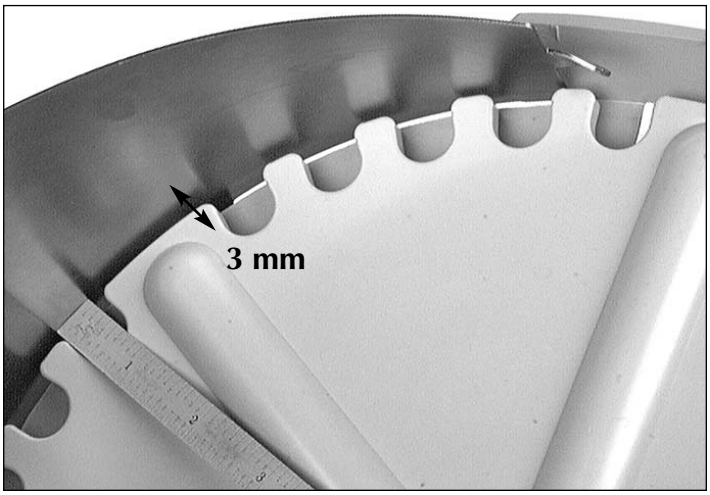


Abb. 16: Stellen Sie sicher, dass die Zuführplatte mittig in der Schale montiert ist und rund 3 mm Abstand hat, wenn der Zwischenring installiert ist.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Handgriff

Der Betriebshandgriff ist auf drei verschiedene Längen einstellbar. Wählen Sie die, die Ihnen am angenehmsten ist. Lösen Sie die Stellschraube (#13432) und ziehen Sie diese wieder fest, wenn der Handgriff in der von Ihnen bevorzugten Position ist.

Senker

Das Senken der Zündglocke ist mit der RL 1050 ein einfacher Vorgang und ist an allen Hülsen zu empfehlen, um die Öffnung der Zündglocke gleichmäßig zu gestalten. Die Senkerstange (#20314 groß oder #20313 - klein) ist voll einstellbar.

Senker Umrüstung und Einstellungen: siehe Abb. 17

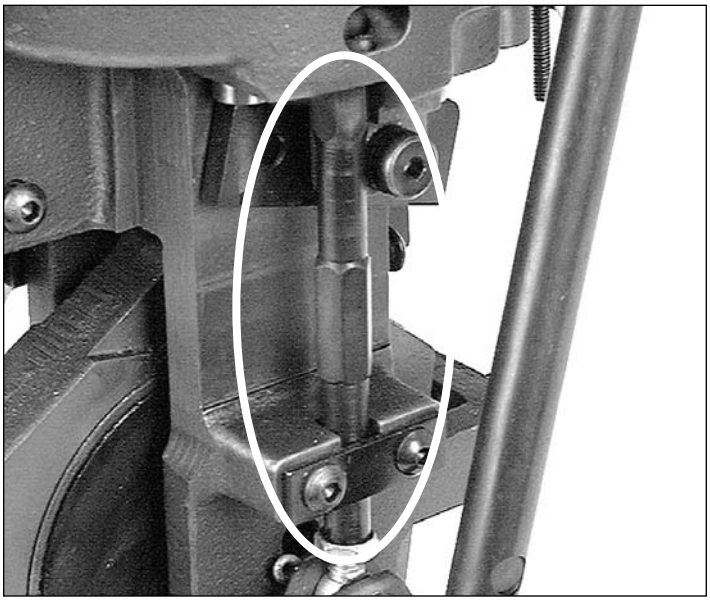


Abb. 17: Hier sehen Sie die Stange des Senkers auf der rechten Seite der Presse.

Beginnen Sie damit, die Senkerabdeckung (#13064) zu entfernen. Als nächstes entfernen Sie den Sicherungssplint (#13840) und ziehen Sie den Gabelkopfstift (#13522) heraus. Drehen Sie die Senkerverbindungsstange eine halbe Umdrehung, das erlaubt Ihnen Zugriff auf den Senker. Ziehen Sie den Senker nach unten und aus der Maschine.

Setzen Sie den neuen Senker ein und bauen Sie alles wieder zusammen.

Senkereinstellungen

Benutzen Sie NUR eine ungesenkte Militärhülse für diese Einstellungen.

Mit dem Handgriff in der unteren Position, schrauben Sie denExpander (#13017*) nach unten, bis er den Innenboden der Hülse berührt und diese an Ort und Stelle hält. **Abb. 18**

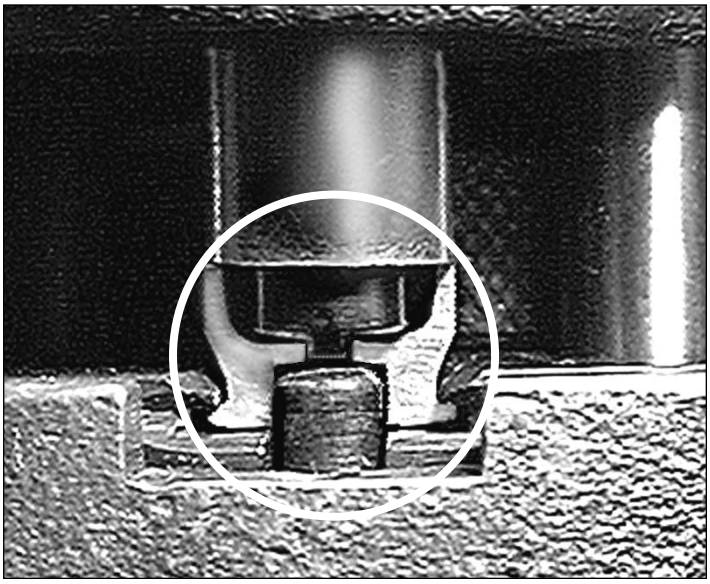


Abb. 18: Eine aufgeschnittene .45 ACP Hülse verdeutlicht wie der Senker und der Expander richtig eingestellt werden.

Mit dem Handgriff immer noch in der unteren Position, drehen Sie die Senkerstange nach oben, bis sie die Unterseite der Hülse berührt.

Heben Sie den Handgriff bis zur Hälfte an und drehen Sie die Senkerstange eine viertel Umdrehung. Bedienen Sie nun den Handgriff. Prüfen Sie die Hülse, und wenn Sie eine komplette Senkung der Zündhütchentasche erzielt haben, ziehen Sie die Senkerschließmutter (#13682) an.

Eine richtig gesenkte Zündglocke hat am Rand eine abgerundete Kante. Einige Militärhülsen (.223 & .308) haben am Rand drei kleine Kerben; wenn sie richtig gesenkt sind, sind die Kerben nicht länger sichtbar.

Zündhütchensystem Umrüstung

Ab Werk ist bei der RL 1050 entweder das große oder das kleine Zündhütchensystem installiert. Um vom großen auf das kleine System oder umgekehrt zu wechseln, folgen Sie dieser Anleitung:

Versichern Sie sich, dass alle Zündhütchen aus dem Zündhütchensystem entfernt wurden. Dann entfernen Sie das Frühwarnsystem und die Rändelkappe. Entfernen Sie das Magazinrohr (#13673 - groß oder #13879 - klein) und ersetzen Sie es mit dem Magazinrohr der neuen Größe. Versichern Sie sich, dass die Nase an der Spitze (#14003 - groß oder #14024 - klein) in der Spalte einrastet ist und das Magazinrohr ganz eingeführt ist.

Ziehen Sie den Betriebshandgriff in dessen untere Position.

Lösen Sie die Hebelarmschraube (#13732), schieben Sie die Zündhütchenschienensteuerung circa 10 cm nach oben und ziehen Sie diese fest.

Heben Sie den Betriebshandgriff an, entfernen Sie die zwei Zündhütchenzufuhrkörperschrauben (#13363) und nehmen Sie die Zündhütchenzufuhrkörperbaugruppe (#20773) ab.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Entfernen Sie die Rastenplatte (#11686) von der Matrizenhalteplatte (#20420). **Abb. 19**

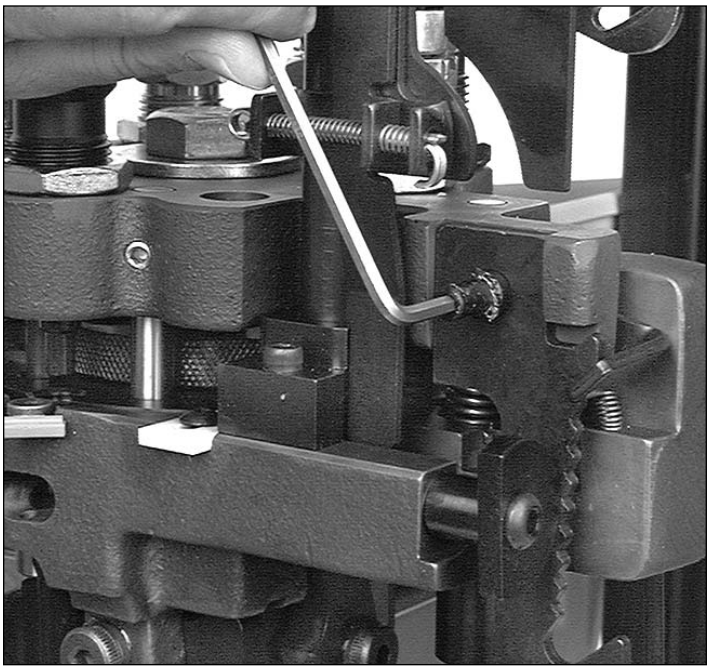


Abb. 19: Zum Entfernen der Rastenplatte müssen Sie den Haltebolzen (#12486) lösen. Siehe auch Schema auf Seite 21.

Entfernen Sie die mechanische Zwangssteuerung (#13960) aus den Armen des Pulvermeßschiebers (#13871), indem Sie den Splint (#13929) lösen. **Abb. 20**

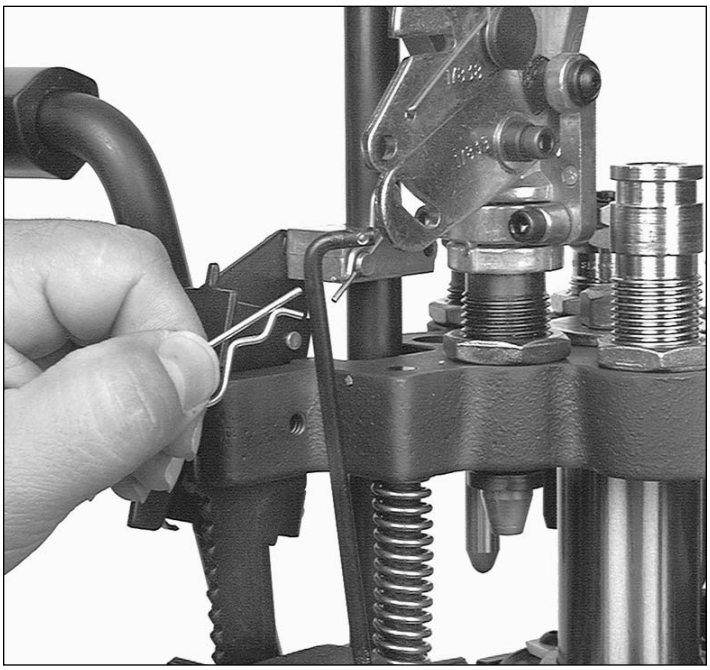


Abb. 20: Damit Sie den Splint nicht verlieren sollten Sie diesen nach dem Abbau der Stange wieder in diese hineinstecken.

Lesen Sie die gesamte Anleitung zum Entfernen der Matrizenhalteplatte und der Hülsenhalteplatte, bevor Sie fortfahren.

Entfernen Sie die Hülsenzuführröhre (#13761), legen Sie diese ab und nehmen Sie die Matrizenhalteplatte ab. Jetzt können Sie die Hülsenhalteplattensperrmutter (#20311) entfernen, indem Sie die vier Sperringschrauben ungefähr vier ganze Umdrehungen drehen. Dies erlaubt Ihnen, die Zündhütchenschiene (#20311 - groß oder #20317 - klein) zu entfernen und mit den Teilen (Muffe (#13031 - groß oder #13222 - klein); Feder (#13858) und Stempel (#12849 - groß oder #13307 - klein)) für Ihre neue Zündhütchengröße zu ersetzen.

Sie sollten jetzt Ihre Maschine säubern. Beachten Sie, dass Sie einen speziell entworfenen Schraubenzieher für die Muffe in Ihrem Zubehörbeutel haben. Schmieren Sie die Unterseite des Zündhütchenstempels vor der Installation. Stellen Sie nun Ihren neuen Stempel (#12849 - groß oder #13307 - klein) ein, so dass er mit dem Flansch (#13031 - groß oder #13222 - klein) abschließt, indem Sie die Einstellschraube (#13226) nach oben oder unten drehen. Wenn der Zündhütchenstempel zu niedrig ist, bleibt Schmutz darauf liegen und hinterläßt Abdrücke auf Ihren Zündhütchen. Wenn er zu hoch ist, behindert er die Schiene. Anmerkung: Sie können die Schiene als Führung verwenden. Schieben Sie diese über den Flansch vor und zurück, um Ihre Einstellung zu prüfen.

Entfernen der Matrizenhalteplatte

Trennen Sie die mechanische Zwangssteuerung (#13960) des Pulverfüllers von den Hebeln (#20319) indem Sie den Splint (#13929) lösen. Abb. 20

Entfernen Sie die Rastenplatte (#11686). **Abb. 19**

Entfernen Sie die Zündhütchenfrühwarnsystemeinheit.

Entfernen Sie nun die Zündhütchenschienensteuerung (#20488).

Benutzen Sie einen 15/16 Zoll Steckschlüssel oder Gabelschlüssel (nicht enthalten), um die Matrizenhalteplattenschraube (#13342) und -unterlagsscheibe (#13449) zu entfernen. **Abb. 21**

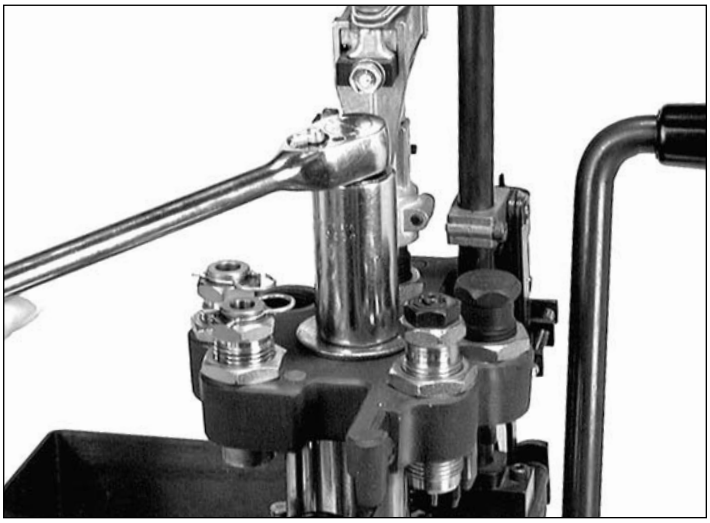


Abb. 21: Mit einem 15/16 Zoll Schlüssel können Sie die Kopfhalteschraube lösen.

Entfernen Sie nun die Matrizenhalteplatte (#20420). Wegen der Federbelastung werden Sie ein wenig Widerstand spüren. Heben Sie die Matrizenhalteplatte nach oben und weg, während Sie den Handgriff festhalten.

Nachdem Sie die Matrizenhalteplatte entfernt haben, lassen Sie langsam den Handgriff herab.

Wenn Sie die Matrizenhalteplattenschraube (#13342) installieren, drehen Sie diese nur per Hand fest und ziehen Sie

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

dann den Handgriff ganz hoch und runter, um sicherzugehen, dass alles richtig liegt. Mit dem Handgriff in der unteren Position ziehen Sie die Matrizenhalteplattenschraube mit dem oben erwähnten Schlüssel fest.

Entfernen der Hülsenhalteplatte

Entfernen Sie den Auswurfarm (#13189).

Lösen Sie die vier Begrenzerschrauben (#13895) ungefähr zwei volle Umdrehungen.

Benutzen Sie eine Zahnbürste, um Pulverreste zu entfernen, die im Gewinde sein könnten, bevor Sie den Schließring entfernen.

Entfernen Sie als nächstes den Schließring (#20311). Drücken Sie nun den Hülsenzuführschieber (#13073*) zurück und heben Sie die Hülsenhalteplatte (#11925) ab. Gehen Sie sicher und schmieren Sie die Bohrung der Hülsenhalteplatte ein wenig, wenn Sie diese wieder installieren. Daumenregel: drehen Sie den Schließring nach unten, bis er fest sitzt, und dann eine Achtel Umdrehung wieder heraus. Ziehen Sie dann die vier Begrenzerschrauben (#13895) wieder fest.

Umbau des Hülsenzuführschiebers

Wenn Sie Kaliber wechseln, kann es notwendig sein, dass Sie den Hülsenzuführschieber (#13073*) ersetzen müssen.

Um dies zu tun, entfernen Sie die durchsichtige Hülsenzuführröhre (#13761) und ziehen den farbigen Hülsenzuführadapter (#13654*) heraus. Der Adapter ist für den Versand festgeklebt.

Entfernen Sie die zwei Gehäuseschrauben (#13815) und das Hülsenzuführadaptergehäuse (#13534).

Legen Sie Ihre Hand auf den Kolben, während Sie die Schraube der Steuerachse (#13333) entfernen. Dies verhindert, dass der Hülsenzuführkolben und die Feder aus dem Gehäuse herausspringen. **Abb. 22**

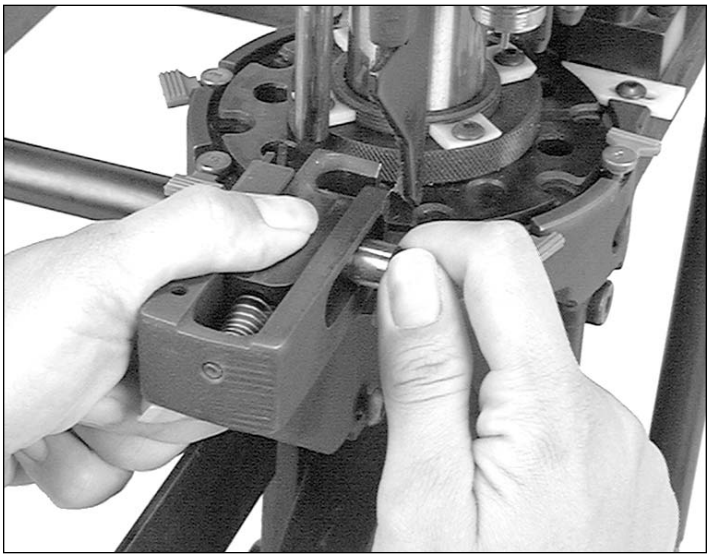


Abb. 22: Den Zuführschieber und die Rolle auf der Steuerachse sollten Sie nach dem Reinigen leicht fetten.

Säubern Sie die Schiene und Hülsenzuführteile sorgfältig mit Lösungsmittel. Verwenden Sie nun wenig Schmierfett für die Seiten und installieren Sie den Schieber der richtigen Größe (#13073*). Schmieren Sie die Achse (#13498) und sichern Sie die Schraube (#13333) mit etwas Loctite.

Installieren Sie das Hülsenzuführgehäuse und setzen Sie den Adapter (#13654*) der richtigen Größe ein. Die Hülsenzuführröhre (#13761) sollte nun in den Hülsenzuführadapter (#13654*) eingesetzt werden. Beachten Sie, dass die Röhre am einen Ende mit "UP" (Oben) markiert ist. Drücken Sie dieses Ende in die Röhrenklammer (#13859). Siehe auch den Abschnitt Störungssuche für Einstellungen.

Matrizeneinstellungen

Einstellung der Kalibriermatrize - Station 2

Mit der Matrizenhalteplatte in der unteren Position schrauben Sie die Kalibriermatrize nach unten, bis die Unterseite der Matrize die Hülsenhalteplatte berührt. Schrauben Sie die Matrize nun wieder eine halbe Umdrehung heraus. Heben Sie die Matrizenhalteplatte an und setzen Sie eine leere Hülse in die Hülsenhalteplatte. Lassen Sie nun die Matrizenhalteplatte wieder ganz über die Hülse herunter und ziehen Sie den Konterring an der Kalibriermatrize fest. Der oben beschriebene Vorgang stellt sicher, dass die Matrize korrekt in der Matrizenhalteplatte zentriert ist, wenn sie festgezogen wird. Eine Sicherheitsanmerkung: Versuchen Sie niemals, ein noch scharfe Zündhütchen zu entfernen. Dies kann eine Explosion verursachen.

Expandereinstellungen - Station 3

Installieren Sie den Expander (Kaliber spezifisch) in Station 3 der Hülsenhalteplatte. Setzen Sie eine Hülse in Station 2 und bedienen Sie den Betriebshandgriff einmal (was die Hülse zu Station 3 bringt). Mit dem Handgriff in der unteren Position drehen Sie den Expander nach unten, bis dieser die Hülse berührt. Nehmen Sie Einstellungen in viertel Umdrehungen vor, bis die gewünschte Anwinkelung erreicht ist. Ziehen Sie den Konterring fest.

Eine richtig angewinkelte Hülse sollte eine leichte Anstellung am Hülsenmund haben.

Setzmatrizeneinstellungen - Station 7

Schrauben Sie die Setzmatrize in Station 7. Vergewissern Sie sich, dass der richtige Setzschaft installiert ist. Jeder Matrizensatz beinhaltet Setzschäfte für die am häufigsten vorkommenden Geschoßtypen. Benutzen Sie die Geschoßnase, um festzustellen, welcher Setzschaft am besten paßt.

Schlagen Sie in den entsprechenden Ladehandbüchern die richtige Geschoßsitztiefe oder Gesamtlänge (OAL) nach.

Mit dem Handgriff in der unteren Position schrauben Sie die Setzmatrize nach unten, bis sie die Hülsenhalteplatte berührt. Drehen Sie die Matrize dann vier volle Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn. Heben Sie den Handgriff an und setzen Sie eine der mit Pulver geladenen Hülsen in Station 7. Setzen Sie ein Geschoß auf den Mund der Hülse und bedienen Sie den Betriebshandgriff.

Prüfen Sie das Geschoß auf Sitztiefe (OAL) mit einer Schieblehre oder Hülsenlehre. Um die OAL zu verlängern, drehen Sie die Setzmatrize in kleinen Abständen gegen den Uhrzeigersinn. Um die OAL zu verkürzen, drehen Sie die Setzmatrize in kleinen Abständen mit dem Uhrzeigersinn.

Wenn die OAL richtig ist, ziehen Sie den Konterring mit dem Betriebshandgriff in der unteren Position fest.

Crimpmatrizeneinstellungen - Station 8

Die Crimp-Matrize wird in Station 8 eingeschraubt, und zwar soweit nach unten, bis sie mit dem unteren Teil des Matrizenkopfes auf gleicher Höhe sitzt. Das ist eine günstige Ausgangsposition für die Einstellung der Crimp-Matrize.

Eine Patrone mit einwandfrei eingesetztem Geschoß wird in Station 8 eingesetzt.

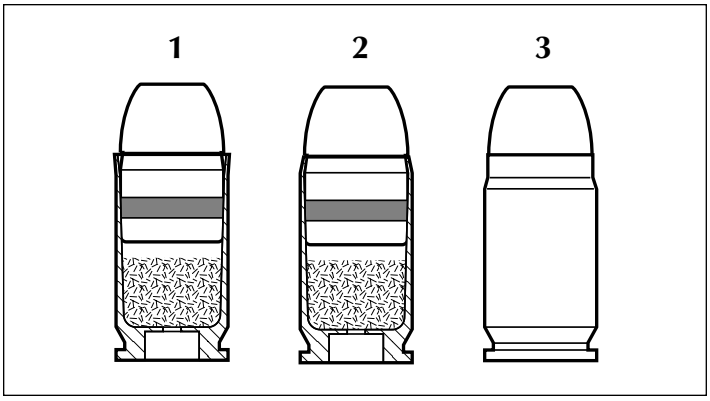
** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Die Hülsenhalteplatte wird angehoben und die Matrize weiter nach unten geschraubt, bis sie die Patrone berührt.

Die Hülsenhalteplatte ein Stück absenken, die Matrize um eine 1/8 Drehung nach unten schrauben und anschließend die Hülsenhalteplatte wieder anheben.

Die Hülsenhalteplatte wieder senken und die Patrone kontrollieren. Falls der Hülsenmund noch aufgeweitet ist, bzw. die gewünschte Bördelung noch nicht erreicht ist, wird die Matrize um 1/8 Umdrehung nach unten geschraubt und der Vorgang wiederholt. Fahren Sie mit der Feineinstellung der Crimp-Matrize fort, bis die gewünschte Bördelung erreicht ist.

Nach vollzogener Justierung wird die Hülse wieder in Station 8 eingesetzt und die Hülsenhalteplatte angehoben. Mit einem 7/8"-Gabelschlüssel wird die Matrize festgehalten und dabei der Feststellring mit einem 1-1/8" Gabelschlüssel fest angezogen.



Hinweis: Beim Justieren der Crimp-Matrize muß darauf geachtet werden, dass die Bördelung in Ordnung ist, weil dies gleichmäßige Funktion Ihre Waffe und sicheren Sitz des Geschoßes garantiert.

Patrone 3 in zeigt z.B. eine Überbördelung - Hervorgerufen dadurch, dass die Crimp-Matrize zu weit nach unten (mit Rechtsdrehung) eingestellt wurde. Sehen Sie sich die Kante unterm Hülsenmund und die Ausbuchtung unter der Kante an. Diese Bördelung ist nicht einwandfrei. Die Kante entstand durch übermäßiges Bördeln der Patrone und kommt nur zustande, wenn die Crimp-Matrize zu weit nach unten eingestellt wird. **Warnung**: *Überbördelung der .45 ACP, .38 Super, 9 mm Luger usw., kann zu einem zu lockeren Sitz des Geschosses in der Hülse führen.*

Abschnitt für Benutzer ältere RL 1050 Modelle

Die Hülsenzuführfeder (#13526) verhindert, wenn sie richtig eingestellt ist, dass die Hülsen zwischen der Hülsenzuführplatte und der Hülsenzuführöffnung eingeklemmt werden. Während der Einstellung positionieren Sie die Feder so nahe wie möglich an der Hülsenzuführplatte in der Position, die links von der Mitte in Bezug auf die Öffnung am nächsten kommt. Halten Sie einen Hülsendurchmesser (in Bezug auf das Kaliber) als Freiraum zwischen der Feder und der Kante der Ausgangsöffnung. Beachten Sie, dass wenn die Feder zur Begrenzung wird, die Hülse sie berührt, bevor diese nach unten in den Trichter fällt.

Einstellungen

für die Kaliber 9 mm Luger, .38 Spl, .45 ACP und für Hülsen mit heißen Ladungen, die häufig wiedergeladen wurden

Konfiguration 1

Setzen Sie eine Militärhülse (kalibriert, ohne Zündhütchen und ungesenkt) in Station 3 ein.

Schrauben Sie den Expander (#12749*) zwei Umdrehungen nach unten in die Matrizenhalteplatte (#20420). Ziehen Sie am Handgriff.

Drehen Sie den Expander (#12749*) mit einem Schrauben-schlüssel nach unten, bis er innen auf den Hülsenboden trifft. Anmerkung: Benutzen Sie den Expander nicht mit Gewalt, da dies die Hülse und die Hülsenhalteplatte beschädigt. Sichern Sie nun den Schließring (#20006*). Heben Sie den Handgriff an.

Schrauben Sie den Ringbolzen (#13245) ganz in den Senker. Schmieren Sie den Gabelkopfstift (#13522) gut ein.

Legen Sie den Senker in Position. Drücken Sie den Gabelkopfstift durch die Verbindungsstange und Ringbolzen und sichern Sie ihn mit dem Splint (#13840). Setzen Sie die Senkerabdeckung wieder auf (#13064).

Mit der Militärhülse noch in Station 3 ziehen Sie den Betriebshandgriff mit Ihrer linken Hand nach unten. Drehen Sie nun den Senker mit Ihrer rechten Hand nach oben, bis er auf Widerstand trifft. **Abb. 17** Heben Sie mit Ihrer linken Hand den Betriebshandgriff ungefähr 25 cm an. Drehen Sie mit Ihrer rechten Hand den Senker eine viertel Umdrehung nach oben. Ziehen Sie den Handgriff nach unten. Heben Sie den Handgriff gerade genug an, um die Hülse zu entfernen und kontrollieren Sie die Zündglocke, um die Senkung zu prüfen. Der Senker sollte einen kreisabschnittförmigen Eingang an der Zündglocke hinterlassen. Drehen Sie den Senker in viertel Umdrehungen herein, bis Sie die richtige Senkung erreichen. Sichern Sie die Klemmutter (#13682). Anmerkung: Wenden Sie nicht zuviel Senkung an. Das kann Schaden an der Hülsenhalteplatte verursachen (#12600*). Wenn Ihr Senker richtig eingestellt ist, werden Sie während der letzten 1 bis 2,5 cm der Bewegung des Handgriffs nach unten Widerstand bemerken.

Einstellungen

für.223 Rem. und 7.62 x 39

Konfiguration 2

Legen Sie eine Militärhülse (kalibriert, ohne Zündhütchen und ungesenkt) in Station 3 ein.

Entfernen Sie den Expander (#12749*) aus seiner Aufnahmematrize (#12184).

Mit dem Betriebshandgriff in der unteren Position, schrauben Sie die Aufnahmematrize in Station 3, bis die Matrize die Hülsenhalteplatte berührt. Drehen Sie nun die Matrize eine volle Umdrehung heraus und sichern Sie diese mit der Kontermutter (#14067).

Lassen Sie den Handgriff in der unteren Position und schrauben Sie den Expander mit einem Schraubenschlüssel in die Aufnahmematrize. Drehen Sie den Expander nach unten, bis er innen den Hülsenboden berührt. **Abb. 18** Anmerkung: Benutzen Sie den Expander nicht mit Gewalt, da dies die Hülse sowie die Hülsenhalteplatte beschädigen kann. Sichern Sie den Schließring (#20006*). Heben Sie den Handgriff an.

Schrauben Sie den Ringbolzen (#13245) ganz in den Senker. Schmieren Sie den Gabelkopfstift (#13522) gut ein.

Legen Sie den Senker in Position. Drücken Sie den Gabelkopfstift durch die Verbindungsstange und Ringbolzen und sichern Sie ihn mit einem Splint (#13840). Setzen Sie die Senkerabdeckung wieder auf (#13064).

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Mit der Militärhülse noch in Station 3 ziehen Sie den Betriebshandgriff mit Ihrer linken Hand nach unten. Drehen Sie nun den Senker mit Ihrer rechten Hand nach oben, bis es auf Widerstand trifft. **Abb. 17** Heben Sie mit Ihrer linken Hand den Betriebshandgriff ungefähr 25 cm an. Drehen Sie mit Ihrer rechten Hand den Senker eine Viertel Umdrehung nach oben. Ziehen Sie den Handgriff nach unten. Heben Sie den Handgriff gerade genug an, um die Hülse zu entfernen und prüfen Sie die Zündglocke, um die Senkung zu prüfen. Der Senker sollte einen kreisabschnittförmigen Eingang an der Zündglocke hinterlassen. Drehen Sie den Senker in Viertel Umdrehungen herein, bis Sie die richtige Senkung erreichen. Sichern Sie die Klemmutter (#13682). Anmerkung: Wenden Sie nicht zuviel Senkung an. Das kann einen Schaden an der Hülsenhalteplatte verursachen (#12600*). Wenn Ihr Senker richtig eingestellt ist, werden Sie während der letzten 1 bis 2,5 cm der Bewegung des Handgriffs nach unten Widerstand bemerken.

Einstellungen

für alle anderen Kaliber

Konfiguration 3

Benutzen Sie NUR eine ungesenkte Militärhülse für diese Einstellung.

Schrauben Sie die Aufnahmematrize (#12184) 1,5 mm über die Hülsenhalteplatte und ziehen Sie die Matrize fest. Installieren Sie den Expander (#12749*).

In die leere Hülsenhalteplatte legen Sie nun in Station 2 eine Hülse. Lassen Sie die Maschine einmal durchlaufen (die Hülse wird nach Station 3 befördert). Stellen Sie den Expander in Viertelumdrehungen ein, bis Sie die gewünschte Anwinkelung erreichen. Wenn Sie die gewünschte Anwinkelung erreicht haben, ziehen Sie die Kontermutter (#20006*) fest.

Bedienen Sie den Handgriff während dieselbe Hülse in Station 3 ist. Entfernen Sie die Schließmutter (#13419) und drehen Sie die Senkerrückführstange im Uhrzeigersinn, bis die Stange den Boden der Hülse berührt. Nun installieren Sie die Schließschraube (#13419) und ziehen Sie diese fest.

Während der Handgriff noch in der unteren Position ist, beginnen Sie, die Senkerstange (#20314*) gegen den Uhrzeigersinn zu drehen. Sie werden Widerstand bemerken, nun heben Sie den Handgriff bis zur Hälfte, drehen Sie die Senkerstange eine viertel Umdrehung und bedienen Sie den Handgriff. Prüfen Sie die Hülse und wenn Sie eine komplette Senkung der Zündglocke erreicht haben, ziehen Sie die Senkerschließschraube (#13682) fest.

Störungssuche

Hartes oder unvollständiges Umsetzen

1.) Abstandshalter der falschen Größe.

2.) Umsetzer-Sperrklinke verbogen oder abgenutzt (#13705).

3.) Schließring der Hülsenhalteplatten zu stramm eingestellt (#20311).

4.) Schmutz unter der Hülsenhalteplatte.

5.) Verbogene oder angebrochene Hülsenhalteplatte.

Station 1: Hülseneinführprobleme

1.) Hülsenzuführkolben (#13073*) der falschen Größe.

2.) Falscher Hülsenzuführadapter (#13654*).

3.) Schließring der Hülsenhalteplatten nicht stramm genug eingestellt (#20311).

4.) Schmutz in Aufnahmen der Hülsenhalteplatte (#12600*) oder Hülsenhalteplatte kaputt.

5.) Handgriff zu schnell nach oben gezogen.

6.) Verbogener oder abgebrochener Steuerbolzen (#13333).

7.) Schmutz oder Medium in der Hülsenzuführrinne.

Station 2: Kalibrier- und Zündhütchenausstoßprobleme

1.) Zerdrückte Hülsen:

a.) Schließring der Hülsenhalteplatten zu lose oder zu stramm (#20311).

b.) nicht genug Radius auf der Matrize. Benutzen Sie wenn möglich Dillon Matrizen.

c.) Abstandshalter haben falsche Größe oder fehlen.

2.) Verbiegen oder abbrechen der Zündhütchenausstoßstifte:

a.) Falsche Hülsenhalteplatte (#12600*).

b.) Leicht verbogener Austoßeraufbau oder -stift.

c.) Berdanhülsen.

d.) Schmutz in Aufnahmetaschen der Hülsenhalteplatte.

e.) Handgriff zu schnell nach unten gezogen.

f.) Steinchen oder andere fremde Gegenstände in den Hülsen.

Station 3: Zündglocken-Senkprobleme

1.) Zündhütchen verschmiert oder zerdrückt:

a.) Expander nicht weit genug unten (#13332 oder #13348).

b.) Senkerstange nicht weit genug nach oben eingestellt (#20314 - groß oder #20313 - klein).

Station 4: Zündhütchenprobleme

1.) Zerdrückte Zündhütchen:

a.) Senkstange (#20314 - groß oder #20313 - klein) nicht richtig eingestellt, schmutzig oder abgenutzt.

b.) Schmutz in der Hülsenhalteplatte (#12600*).

c.) Zündhütchen mit Ring: Wenn ein verbrauchtes Zündhütchen vom Zündhütchenausstoßerstift durchbohrt wurde und einen Metallring in der Zündglocke hinterläßt.

d.) Zündhütchenstation-Abstandshalter (#20637*) nicht richtig eingestellt.

e.) Angeschlagener oder abgenutzter Zündhütchensetzstempel (#12849).

f.) Die Bank, auf der die Maschine befestigt ist, ist nicht stabil genug. Dies kann korrigiert werden, indem Sie ein Brett sowohl an die Wand als auch Ihre Hülsenzuführschale anbringen.

g.) Heiß geladene Munition, die mehrmals abgefeuert wurde und deren Hülsenboden abgeflacht ist.

2.) Herausstehende Zündhütchen:

a.) Stellen Sie die Tiefenkontrollschraube (#12819) im Matrizenkopf ein.

b.) Bei .223 Hülsen ist die Senkerrückführstange (#13332) zu weit unten, die Zündhütchentasche bricht leicht ein, und das Zündhütchen wird nicht voll gesetzt.

c.) Lose Hülsenhalteplatte (#12600*).

d.) Unregelmäßige Bewegung des Handgriffs.

e.) Entfernen Sie nicht das Gummistück auf der Zündhütchenschiene.

3.) Verschmierte Zündhütchen: Siehe Station 3: Senkung der Zündglocke

4.) Abstandshalter:

a.) Wenn Sie den Abstandshalter der Zündhütchenstation einstellen, sollte er so nah wie möglich an die Hülse eingestellt sein, ohne sie zu berühren. Versichern Sie sich, dass die Hülsen auf der Hülsenhalteplatte frei beweglich hinter dem Abstandshalter sind. Wechseln Sie Zündhütchenmagazinspitzen alle 20.000 Patronen. Anmerkung: Indem Sie den Handgriff nach

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

unten bewegen, bringen Sie die Matrizenhalteplatte nach unten. Bewegen Sie jetzt den Abstandshalter nach innen zur Hülse in der Zündhütchenstation.

Station 5. Pulver- und Aufweitprobleme

1.) Zerdrückte Hülsen:

a.) Abstandshalter fehlen oder haben die falsche Größe (#20637*).

2.) Verschüttetes Pulver:

a.) Handgriff zu grob oder zu schnell bewegt (#12727).

b.) Manche Pulversorten können Brücken auf dem Hülsenmund im Pulvertrichter (#13005) bilden. Siehe Umrüsttabelle.

c.) Prüfen Sie die Pulvermeßschiebereinstellung.

3.) Unregelmäßige Aufweitung:

a.) Hülsenlänge variiert. Trennen Sie Hülsen mit der Hand.

b.) Handgriff wird beim Hub nicht ganz nach unten bewegt. Anmerkung: Versuchen Sie, in Station 6 ein Geschoß auf den Hülsenmund zu setzen.

4.) Unregelmäßige Pulverladungen:

a.) Pulvermeßschieber bewegt sich nicht über die volle Länge seines Hubs. Drehen Sie die Pulvermatrize nach unten, bis er es tut.

Station 7: Geschoßsetzprobleme

1.) Unregelmäßige Setztiefe des Geschosses:

a.) Bleiabfälle und/oder Schmierfett sammelt sich im Setzer oder der Crimpmatrize.

b.) Geschosse haben unregelmäßige Abmessungen - Länge und/oder Durchmesser.

c.) Benutzen Sie die richtigen Setzstempel für den Geschoßtyp, den Sie laden.

d.) Unterschiede in Hülsentypen und/oder -serien: sortieren Sie Hülsen.

Station 8: Crimpprobleme

1.) Unregelmäßiges Crimpen:

a.) Länge der Hülsen ist unregelmäßig, wahrscheinlich aufgrund gemischter Hülsenmarken.

b.) Abgenutzte oder fehlerhafte Matrizen, benutzen Sie wann immer möglich Dillon Matrizen.

2.) Loses Geschoß:

a.) Zuviel Crimp. Beachten Sie, dass dies auch die Präzision ruiniert.

b. Falscher Aufweiter (#12749*).

c.) Dünne Hülsen.

Wartung

Loctite

Loctite sollte nach Einstellungen oder ersetzen von Gewindeschrauben benutzt werden. Bitte beachten Sie, dass Loctite nur auf dem Gewinde aufgetragen werden sollte. Verwenden Sie nur wieder lösbare Sicherungspaste. Wir empfehlen blauen Loctite #242.

Schmierung

Die Betriebsumstände geben die Häufigkeit der notwendigen Schmierung vor. Wir empfehlen, dass die RL 1050 alle 10.000 Patronen gesäubert und geschmiert wird.

Benutzen Sie qualitativ hochwertiges, konventionelles Kugellagerfett - kein Öl.

Schmierpunkte:

Hülsenzuführschieber (#13073*)

Hülsenzuführschieberrolle (#13498) und Bolzen (#13333)

Senker-Verbindungsstange (#13417) und Gabelkopfstift (#13522)

Nockenstößel (#12995)

Schwingarm (#13058)

Drehbolzen (#13296)

Unterseite des Zündhütchensetzstempels (#12849 - groß oder #13307 - klein)

Einstellstifte (#12972 und #13515 unter der Matrizenhalteplatte)

Hülsenhalteplatten Befestigungsring (#12600*)

Hülsenhalteplatten Befestigungsring (#20311 - Kontaktoberfläche)

Umsetzhebel Nockenoberfläche (#20312) und Drehbolzen (#13276)

Umsetzbolzen (#13086)

Sperrtabulator (#13376)

Matrizenbohrlöcher (#20420 - leicht schmieren, um Rost und/oder Festklemmen zu vermeiden)

Hauptachsgehäuse (#13324) mit Schmiernippel

Nockenführungsbolzen (#12486)

Hebelnocke (#13413)

Zur Schmierung des Hauptschaftes verwenden Sie bitte nur 30W Motoröl. VERWENDEN SIE KEIN Kriechöl wie z.B. WD-40, Breakfree, etc…

Senker

Säubern Sie den Senker, indem Sie den Betriebshandgriff nach unten ziehen, und benutzen Sie einen kleinen Pinsel, um die Spitze zu säubern. Entfernen Sie die Senkerstange alle 10.000 Patronen und säubern Sie diese, schmieren sie ein wenig und setzen Sie sie wieder ein. Anmerkung: Schmieren Sie nicht die Senkerspitze, wo sie die Zündhütchentasche berührt.

Definitionen

AMBOSS: Im Zündhütchen enthalten. Eine fixierter metallischer Punkt, gegen den das Zündmix gepreßt und durch die Funktion des Schlagbolzen zur Explosion gebracht wird.

ANSCHRÄGEN: Eine Phase auf der Innenseite des Hülsenmundes anbringen, um den Geschoßsitz zu erleichtern.

AUFWEITEN: Trichterförmiges Erweitern des Hülsenmundes auf den richtigen Durchmesser, der zur Aufnahme des Geschosses nötig ist. Nicht mit “ANSCHRÄGEN” verwechseln.

BERDAN-HÜLSE: Hülsentyp für Zündhütchen ohne integrierten Amboß. Der Amboß befindet sich in der Zündglocke. Häufig in Europa bei militärischen Patronen verwendet. Wiederladen schwierig oder unmöglich. Erkennung durch Blick in die leere Hülse von oben. Wenn Sie zwei oder mehr Zündlöcher sehen, werfen Sie die Hülse am besten weg.

BOXER-HÜLSE: Der amerikanische Hülsen-Standardtyp. Beim Blick von oben in eine leere Hülse, sollten Sie ein mittiges Zündloch sehen. Diesen Typ können Sie wiederladen.

CANNELURE: Rille um das Geschoß. Dient zur Aufnahme von Schmiermittel oder zum Eincrimpen der Hülse.

CRIMPEN: Das Einbiegen des Hülsenmundes, um das Geschoß fest einzufassen.

GECRIMPTES ZÜNDHÜTCHEN: Einbiegen der Hülse nach innen im Bereich des Zündloches, um zu verhindern, dass das Zündhütchen herauskommt. Gewöhnlich bei Militärpatronen. Dieser Crimp muß entfernt werden, um das Einsetzen eines neuen Zündhütchens zu ermöglichen. Erfragen Sie bei Dillon Informationen über den “Super Senker” (#20095).

GESAMTLÄNGE /OVER ALL LENGTH (OAL): Entfernung von der Geschoßspitze bis zur Hülsenunterseite.

GESCHOSS: Nur der Flugkörper. Wird im Flug zum Projektil.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Entweder mit Mantel oder ganz aus Blei.

GESCHOSSFÜHRUNGSFLÄCHE: Der Teil der Geschoßoberfläche, der die Laufwand berührt, wenn das Geschoß durch den Lauf eilt.

GESCHOSSSETZEN: Das Geschoß in die Patrone bis zur richtigen Gesamtlänge (OAL) der fertigen Patrone einsetzen.

HALSKALIBRIERUNG: Nur der Halsbereich einer Gewehrhülse wird kalibirert. Nur für Gewehrhülsen geeignet.

HÜLSENTRIMMEN: Kürzen einer abgefeuerten Gewehrhülse auf ihre ursprüngliche Gesamtlänge. Beachten Sie, dass das Kürzen zylindrischer Hülsen unnötig ist.

KALIBER: Ungefährer Feld-/Zugdurchmesser in zöllisch oder metrisch, z.B. .308 oder 10mm.

KALIBRIEREN: Eine abgefeuerte Hülse durch Einsetzen in die Kalibriermatrize auf ihre Originalgröße zurücksetzen. Anmerkung: Das Kalibrieren gleicht die Längendehnung von Gewehrhülsen nicht aus, nachdem sie abgefeuert wurden. Siehe HÜLSENTRIMMEN.

OGIVE: Der sich zur Geschoßspitze rundende Teil des Geschosses vor dem zylindrischen Führungsteil.

ÖLDELLE: Einbuchtung in der Hülse, die durch zu viel Öl oder Schmiermittel auf der Hülse während des Kalibrierens hervorgerufen wird.

PATRONE: Eine komplette, zusammengefügte Munitionseinheit bestehend aus Hülse, Pulver, Zündhütchen und Geschoß.

PATRONENLAGER: Der Teil der des Laufes der die Patrone aufnimmt.

VERBLEIEN: Bleiablagerungen im Lauf vom Verschießen weicher Bleigeschosse. Harte Geschosse verursachen kein / kaum Verbleien des Laufes.

VERSCHLUSSABSTAND: Die Entfernung vom Stoßboden zu dem Punkt in Lauf oder Kammer, der verhindert, dass sich das Geschoß weiter nach vorn in die Kammer bewegt. Gewehr: Rand, Gürtel oder Schulter. Kurzwaffe: Hülsenmund oder Rand.

ZÜNDGLOCKE: Der Teil der Hülse der das Zündhütchen aufnimmt. Bei modernen Patronen ist es nicht mehr notwendig, die Zündglocke zu reinigen. Die Reinigung der Zündglocken stammt aus der Zeit als noch korrosive Zündsätze verwendet wurden.

ZÜNDHÜTCHEN AUSSTOSSEN: Entfernen eines Zündhütchens aus der Zündglocke mit dem Austoßerstift in der Kalibriermatrize.

ZÜNDLOCH: Das Loch von der Zündglocke in die Hülse.

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

Kaliber Umrüsttabelle

20477 - .38/.357 Umwandlung
12704 #2 Hülsenhalteplatte
14062 #2 Begrenzerknöpfe (6)
13137 .38/.357 Kalibererweiterer – D
13802 Adapter - Orange
13098 Hülsenzufuhrkolben – Mittelgroß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20478 - .41 Mag Umwandlung
11856 #6 Hülsenhalteplatte
13930 #1 Begrenzerknöpfe (6)
12882 .41 Kalibererweiterer – H
13654 Adapter – Yellow (Gelb)
13073 Hülsenzufuhrkolben – Groß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20479 - .44 Spl/Mag Umwandlung
12600 #4 Hülsenhalteplatte
14047 #4 Begrenzerknöpfe (6)
12628 .44 Kalibererweiterer – G
13654 Adapter – Yellow (Gelb)
13073 Hülsenzufuhrkolben – Groß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20480 - .45 ACP Umwandlung
12999 #1 Hülsenhalteplatte
13930 #1 Begrenzerknöpfe (6)
12749 .45 Kalibererweiterer – E
13872 Adapter – Red (Rot)
13073 Hülsenzufuhrkolben – Groß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Powder Activator – Pistol

20481 - .45 LC Umwandlung
11235 #C Hülsenhalteplatte
14047 #4 Begrenzerknöpfe (6)
12749 .45 Kalibererweiterer – E
13654 Adapter – Yellow (Gelb)
13073 Hülsenzufuhrkolben – Groß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20482 - 9mm Umwandlung
12938 #5 Hülsenhalteplatte
14060 #3 Begrenzerknöpfe (6)
12833 9mm Kalibererweiterer – F
13878 Adapter – Green (Grün)
13306 Hülsenzufuhrkolben – Klein
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20483 - .380 Auto Umwandlung
12441 #3 Hülsenhalteplatte
14060 #3 Begrenzerknöpfe (6)
13285 .380 Kalibererweiterer – F
13810 Adapter – Weiß
12964 Hülsenzufuhrkolben – Klein .380
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13419 1/4-28 Blockiermutter
13017 Senkersicherungsstange – Groß
12184 Senkermatrize
13483 9/16-18 Schließmutter
13005 Pulverauslöser, Pistole

20484 - .38 Super Umwandlung
12938 #5 Hülsenhalteplatte
14060 #3 Begrenzerknöpfe (6)
12833 9mm Kalibererweiterer – F
13878 Adapter – Grün
13306 Hülsenzufuhrkolben – Klein
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20788 - 10mm Auto Umwandlung
12940 #W Hülsenhalteplatte
14062 #2 Begrenzerknöpfe (6)
12912 10mm Kalibererweiterer – W
13872 Adapter – Rot
13098 Hülsenzufuhrkolben – Mittelgroß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

20485 - .223 Umwandlung
12441 #3 Hülsenhalteplatte
14060 #3 Begrenzerknöpfe (6)
13332 .223 Sicherung/Erweiterer
13426 Pulvertrichter A
12146 Adapter (Festgesteckt) – Weiß Lang
13306 Hülsenzufuhrkolben – Klein
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
12184 Senkermatrize
13483 9/16-18 Schließmutter

20626 - .30 Carbine Umwandlung
12655 #8 Hülsenhalteplatte
14048 #8 Begrenzerknöpfe (6)
12748 .30 Kalibererweiterer – C
13564 Pulvertrichter C
12641 Adapter - Weiß, Slotted
13306 Hülsenzufuhrkolben – Klein
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
12184 Senkermatrize
13483 9/16-18 Schließmutter
14067 Matrizenschließring

20631 - 7.62x39 Umwandlung
11925 #A Hülsenhalteplatte
14062 #2 Begrenzerknöpfe (6)
13348 Sicherung/Erweiterer 7.62x39
13015 Pulvertrichter AK
12943 Adapter
13098 Hülsenzufuhrkolben – Mittelgroß
13703 Abstandshalter
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring

20634 - .32 S&W Long/H&R Magnum Umwandlung
12107 #D Hülsenhalteplatte
14060 #3 Begrenzerknöpfe (6)
12780 .32 Kalibererweiterer – S
12845 Pulvertrichter – S
13878 Adapter – Green (Grün)
13306 Hülsenzufuhrkolben – Klein
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring

21525 - 9x25 Dillon Umwandlung
12940 #W Hülsenhalteplatte
14062 #2 Begrenzerknöpfe (6)
12833 9mm Kalibererweiterer – F
13872 Adapter – Rot
13098 Hülsenzufuhrkolben - Mittelgroß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

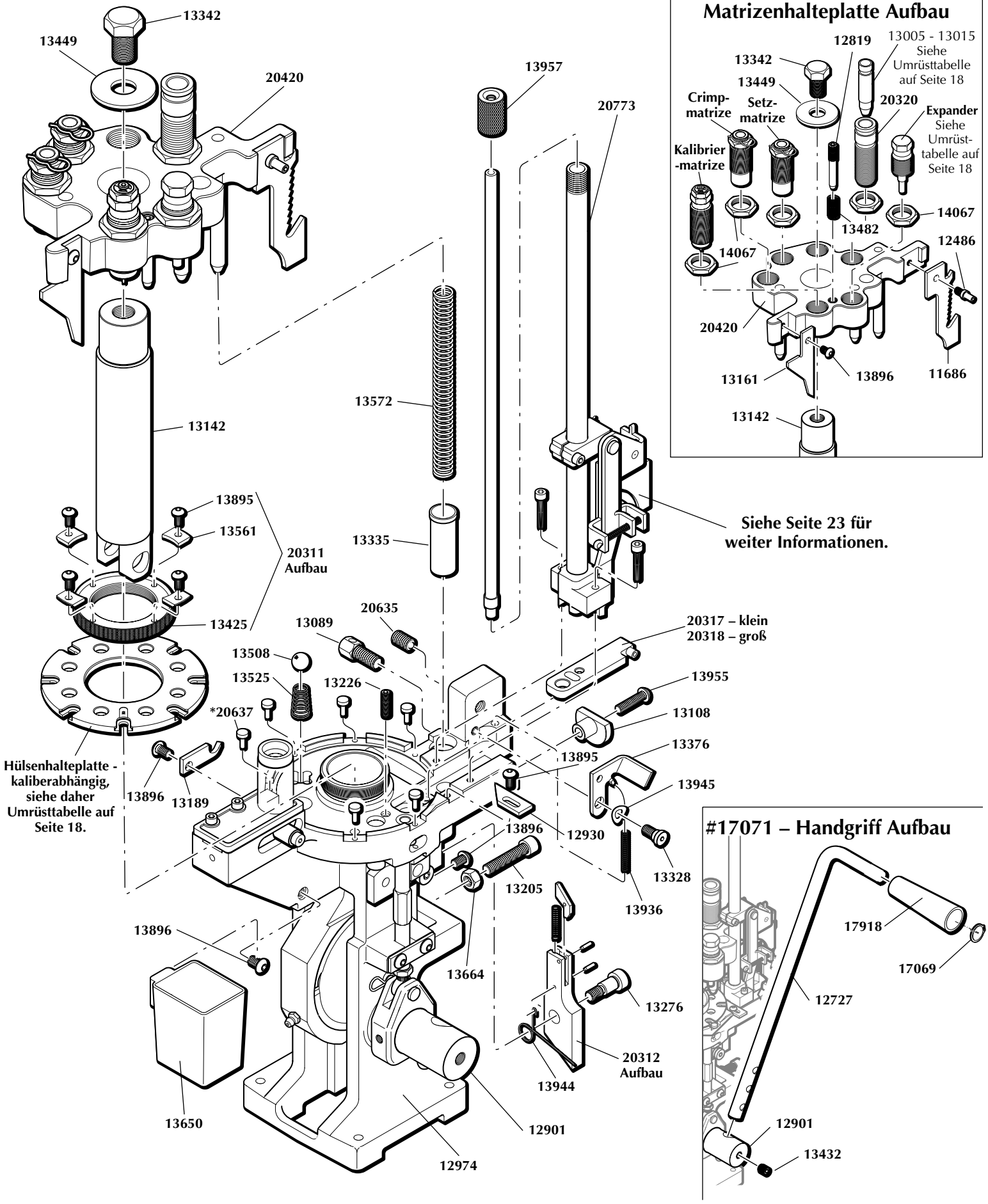
20545 - .40 S&W Umwandlung
12940 #W Hülsenhalteplatte
14062 #2 Begrenzerknöpfe (6)
12912 10mm Kalibererweiterer – W
13878 Adapter – Grün
13098 Hülsenzufuhrkolben – Mittelgroß
17384 Blauer Begrenzertab, Kurz (1)
13569 Blauer Begrenzertab (1)
14067 Matrizenschließring
13005 Pulverauslöser, Pistole

NOTES

RL 1050 Teileliste

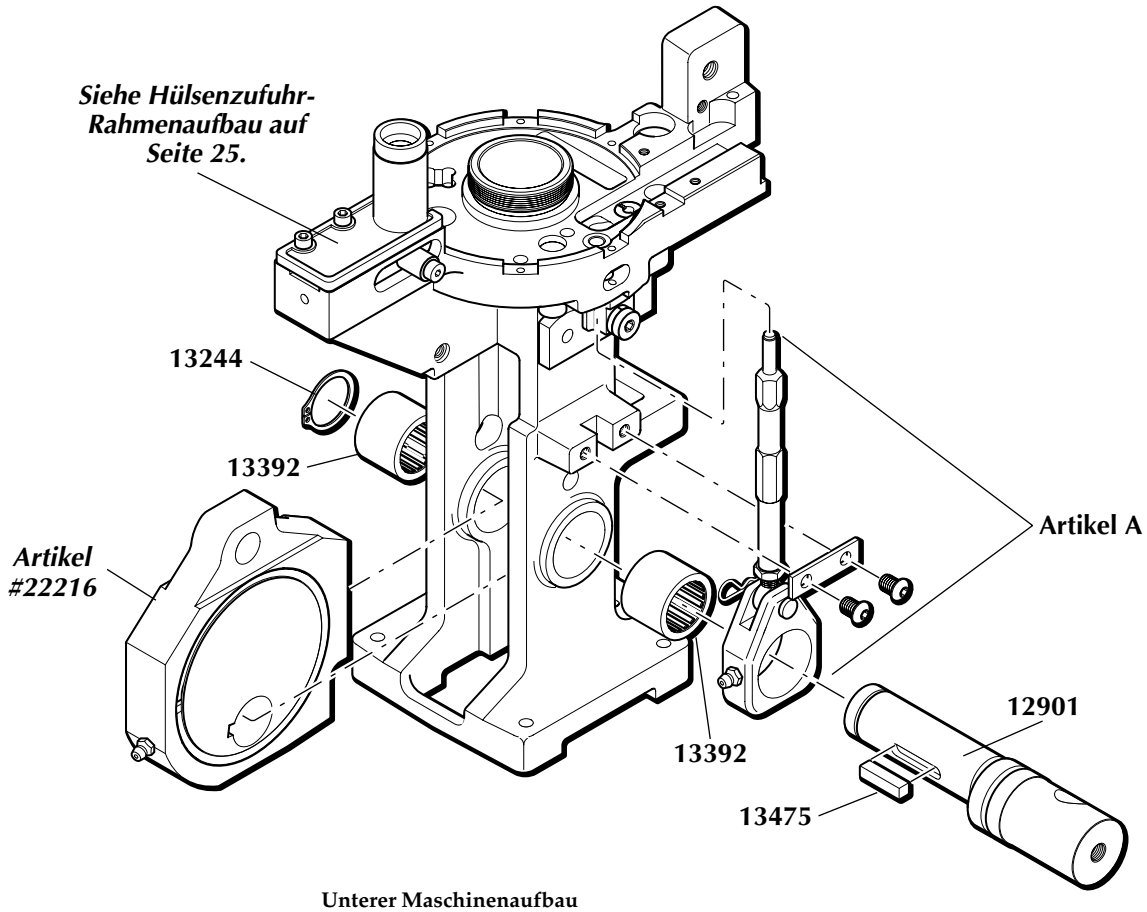
Teile.	Beschreibung
11686	Toolhead Ratchet Cam (Matrizenkopfsperrnocke) 1050
12144	Bullet Bin Bracket (Geschoßbehälterklammer)
12184	Swage Die Body - Part (Senkermatrizenkörper - Teil)
12260	1050 Box For Shipping (Kasten für Versand)
12486	Cam Guide Bolt 1/4x20 (Nockenführungsbolzen)
12819	Primer System Push Rod (Zündhütchensystem Druckstange)
12901	Crankshaft (Kurbelwelle) 1050
12930	Primer Station Retain Tab (Zündhütchenstation Rückhaltetab)
12972	Toolhead Alignment Rod (Matrizenkopfeinstellstange)
12995	Primer System Tappet (Zündhütchensystem-nockenstößel)
13001	New Lever Arm Bracket (Neue Hebelarmklammer)
13042	Crankshaft Journal (Kurbelwellenjournal)
13058	Primer System Rocker Arm (Zündhütchensystem-schwingarm)
13064	Swage Cover (Senkerabdeckung)
13073	Casefeed Plunger-Large (Hülsenzufuhrkolben-Groß)
13086	Index Roller Bolt (Indexrollerbolzen)
13089	Failsafe Rod Eye Bolt (Sicherheitsstabringbolzen)
13091	Alignment Bushing - New (Einstellungsmuffe - Neu)
13098	Casefeed Plunger-Medium (HülsenzufuhrkolbenMittelgroß)
13108	Primer Slide Stop (Zündhütchen-schieberbegrenzer) "B"
13142	Mainshaft (Hauptschaft) 1050
13161	Casefeed Cam (Hülsenzufuhrnocke)
13189	1050 Ejector Tab (Auswurftab)
13205	Post Bolts (Säulenbolzen)
13226	Rocker Arm Set Screw (Schwingarmstellschraube)
13238	Cartridge Bin Bracket (Magazinbehälterklammer)
13244	Crank Retaining Ring (Kurbelhalteschraube)
13245	Primer Swage Adjustment Bolt (Zündhütchensenkereinstell-schraube)
13258	Mainshaft Pivot Pin (Hauptschaftdrehstift)
13262	7/32" Hex Wrench (Short) (Inbusschlüssel (Kurz))
13271	Post Stud (Säulenstiftschraube)
13276	Crank Hand Roller Bolt (Kurbelhandrollerbolzen)
13296	Primer System Rocker Bolt (Zündhütchensystem-schwingbolzen)
13306	Casefeed Plunger-Small (Hülsenzufuhrkolben-Klein)
13324	Connecting Rod (Verbindungsstange)
13328	SD Shellplate Bolt (Hülsenhalteplattebolzen)
13333	Locator Tab Bolt (Begrenzertabbolzen)
13335	Spring Bushing (Federmuffe)
13342	Toolhead Bolt (Matrizenbolzen)
13363	Primer Magazine Socket Bolt (Zündhütchenmagazin-steckschlüsselbolzen)
13365	Index Roller (Indexroller) 1050
13376	Ratchet Restriction Tab (Sperrtab)
13377	Bin Bracket Mount Screw (Behälterklammerbefestigungs-schraube)
13392	Crankshaft Bearing (Kurbelwellenlager)
13413	Slide Actuating Lever (Schieberauslösehebel)
13417	Swage Connecting Rod (Senkerverbindungsstange)
13419	Swage Rod Locknut (Senkerstangenschließmutter)
13426	Powder Funnel A - Rifle (Pulvertrichter A - Gewehr)
13432	Crank Handle Lock Screw (Befestigungsschraube für Kurbelhandgriff)
13435	1/4" Hex Wrench (Inbusschlüssel)
13449	Toolhead Washer (Matrizenunterlagsscheibe)
13475	Journal Key (Journalschlüssel)
13483	Old Style Jam Nut (Alte Blockiermutter) 9/16x18
13484	1050 Cartridge Bin (Magazinbehälter)
13495	Lower Cord Clamp (Untere Kabelklammer)
13498	Plunger Roller (Kolbenroller)
13502	Clamp Retaining Screw (Klammerrückhalteschraube)
13508	Index Ball (Indexkugel)
13515	Slide Alignment Pin (Schieberausrichtungsstift)
13522	Clevis Pin (Gabelkopfstift)
13525	Index Ball Spring (Indexkugel)
13534	Casefeed Adapter Housing (Hülsenzufuhradaptergehäuse)
13561	Lock Ring Insert (Schließringeinsatz)
13567	Casefeed Plunger Spring (Hülsenzufuhrkolbenfeder)
13572	Toolhead Spring (Matrizenfeder)
13581	Grease Zerts (Schmier Zerts)
13593	5/32" Hex Wrench (Inbusschlüssel)
13607	Rocker Bolt Lock Washer (Kippbolzenschließunterlags-scheibe)
13611	Casefeed Post Warning Label (Hülsenzufuhrsäulenwarnschild)
13624	Index Pawl Spring (Indexsperrklinkenfeder)
13644	Small Powder Bar Spacer (Kleiner Pulvermeßschieberab-standshalter)
13650	Spent Primer Cup (Schale für verbrauchte Zündhütchen)
13655	5/16 Washer (Unterlagsscheibe)
13664	5/16-18 Nut (Mutter)
13682	Swage Lock Nut (Senkerschließmutter)
13685	1/4-20x1/2 Bracket Bolt (Klammerbolzen)
13696	3 Packing Foam Pieces (Verpackungsschaumstoffstücke)
13701	Index Pawl Pin (Indexsperrklinkenstift) 3/8
13705	1050 Index Pawl (Indexsperrklinke)
13728	1/8" Hex Wrench (Inbusschlüssel)
13746	Actuating Lever Cotter Pin (Hebelkeilauslösestift)
13756	Bullet Bin (Geschoßbehälter)
13761	Casefeed Tube (Hülsenzufuhrrohr)
13793	Collar Roller (Flanschroller)
13799	Failsafe Strip Nut (Sicherheitsabstreifmutter)
13801	Tinnerman Insert (Tinnermaneinsatz)
13813	Clutch Spring Washer (Kupplungsfederunterlagsscheibe)
13815	Adapter Housing Screw (Adaptergehäuseschraube)
13818	Powder Bar Insert - Small (Pulvermeßschiebereinsatz - Klein)
13827	3/16" Hex Wrench (Inbusschlüssel)
13840	Hair Pin Cotter (Haarnadelkeil)
13844	Short Lever Spring (Kurze Hebelfeder)
13845	Body Collar Sleeve (Körperflanschmuffe)
13848	Bellcrank Bushing (Wendedockenmuffe)
13853	Powder Bar Insert - Large (Pulvermeßschiebereinsatz - Groß)
13858	Primer Punch Spring (Zündhütchenstempelfeder)
13859	Casefeed Tube Clip (Hülsenzufuhrrohrklammer)
13871	Bellcrank Cube (Wendedockenwürfel)
13882	Powder Measure Lid (Pulvermeßschieberdeckel)
13886	3/32" Hex Wrench (Inbusschlüssel)
13893	Powder Bar Post - Large (Pulvermeßschiebersäule - Groß)
13895	Locator Tab Screw (Begrenzertabschraube)
13895	10-24 BH Screw (Schraube)
13896	1/4-20 3/8 BH Ejector Tab Screw (Auswurftabschraube)
13904	Bellcrank Bolt (Wendedockenbolzen)
13921	Powder Bar Spacer Plug (Pulvermeßschieberab-standsstöpsel)
13929	Failsafe Rod Clip (Sicherheitsstangenklammer)
13936	Tab/Spring Arm Spring (Tab/Federarmfeder)
13939	Body Collar Clamp - Part (Körperflanschklammer)
13943	Powder Bar Adjustment Screw (Pulvermeßschiebereinstell-schraube)
13944	Indexer Return Spring (Indexrückführfeder)
13945	Pivot Bolt Wave Washer (Drehbolzenwellenunterlags-scheibe)
13951	Powder Bar Post - Small (Pulvermeßschiebersäule - Kleine)
13955	Lower Plate Screw (Untere Plattenschraube)
13957	Magazine Shield Cap (Magazinschutzschildkappe)
13958	Powder Bar Bolt Washer (Pulvermeßschieber-bolzenunterlagsscheibe)
13960	Failsafe Rod - Part (Sicherheitsstange - Teil)
13972	3/16 Roll Pin (Rollstift)
14003	Magazine Orifice - Large - Red (Magazinöffnung - Groß - Rot)
14023	10-24 5/8 Buttonhead Screw (Hülsensenkkopfschraube)
14024	Magazine Orifice - Small - Blue (Magazinöffnung - Klein - Blau)
14033	Return Rod Spring (Rückführstangenschraube)
14036	Powder Bar Return Spring (Pulvermeßschieber-rückführfeder)
14037	Collar Clamp Screw (Flanschklammerschraube)
14067	Die Lock ring (Matrizenschließring)
14202	Powder Measure Tube Screw (Halteschraube Pulverbehälter)
14517	Swage Station Bushing (Senkerstationmuffe)
14808	Collar Roller Bushing (Flanschrollermuffe)
14990	Slide Roll Pin Sleeve (Schienenrollstiftmuffe)
17069	Snap Ring
17084	Irolox Retaining Ring (Irolox Rückhaltering)
17110	Dowell Pins (Dowellstifte)
17604	Bracket Pivot Pin (Klammerdrehstift)
17808	Seitenschild (Casefeed Bowl Insert)
20062	Small Powder Bar Assembly (Kleine Pulvermeßschieber-baugruppe)
20063	Large Powder Bar Assembly (Große Pulvermeßschieber-baugruppe)
20311	1050 Lock Ring Assembly (Schließringbaugruppe)
20312	1050 Index Lever Assembly (Indexhebelbaugruppe)
20313	Swage Rod Assembly - Small (Senkerstangebaugruppe - Klein)
20314	Swage Rod Assembly - Large (Senkerstangebaugruppe - Groß)
20317	1050 Primer Slide - Small (Zündhütchenschiene - Klein)
20318	1050 Primer Slide - Large (Zündhütchenschiene - Groß)
20320	Powder Die (Pulvermatrize)
20322	Casefeed Assembly 1050 - Large Pistol (Hülsenzufuhrbaugruppe 1050 - Große Pistole)
20324	Casefeed Assembly 1050 - Small Rifle (Hülsenzufuhr-baugruppe 1050 - Kleines Gewehr)
20341	1050 Bushing Driver (Muffentreiber)
20419	1050 Primer System - Small (Zündhütchensystem - Klein)
20420	1050 Toolhead Assembly (Matrizenkopfbaugruppe)
20421	Auto Powder System (Automatisches Pulversystem)
20476	1050 Primer System - Large (Zündhütchensystem - Groß)
20488	1050 Primer Arm/Cam Assembly (Zündhütchenarm/-Nockenbaugruppe)
20635	Ratchet Detent Assembly (Sperriegelbaugruppe)
20641	Casefeed Mounting Post Assembly (Hülsenzufuhr-befestigungssäulenbaugruppe)
20773	Primer Feed Body/Shield (Zündhütchenzufuhrkörper/-Schutzschild)
20785	Powder Measure Body (Pulvermeßschieberkörper)
21072	Casefeed Plate - Large Pistol (Hülsenzufuhrplatte - Große Pistole)
21073	Casefeed Plate - Small Pistol (Hülsenzufuhrplatte - Kleine Pistole)
21074	Casefeed Plate - Small Rifle (Hülsenzufuhrplatte - Kleines Gewehr)
21079	Casefeed Assembly - Small Pistol (Hülsenzufuhrbaugruppe - Kleine Pistole)
21275	Body Collar - Complete (Körperflansch - Komplett)
21530	Floating Decap Assembly (Gleitende Zündhütchen-entfernungsbaugruppe)

RL 1050 Oberer Maschinenaufbau



** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliber-umrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

RL 1050 Unterer Maschinenaufbau



Unterer Maschinenaufbau

Teile.	**Beschreibung**
12901	Crankshaft (Kurbelwelle) 1050
13244	Crank Retaining Ring (Kurbelrückhaltering)
13392	Crankshaft Bearing (Kurbelwellenlager)
13475	Journal Key (Journalschlüssel) 1050

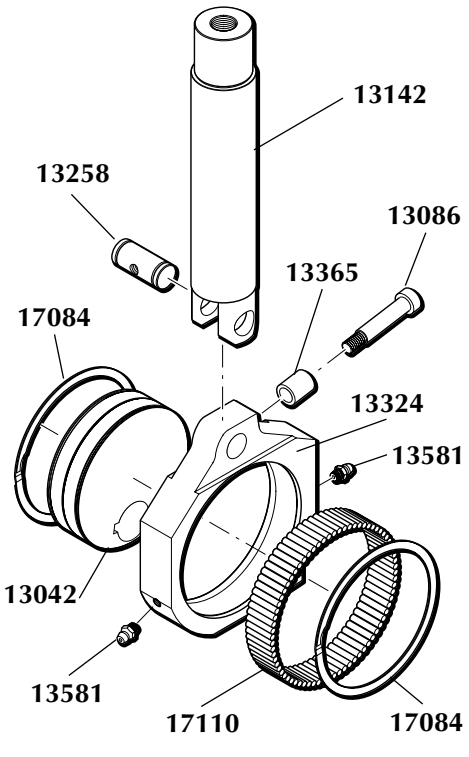
#22216 - Verbindungsstangenaufbau

Teile.	**Beschreibung**
13086	Index Roller Bolt (Indexrollerbolzen) 1050
13142	Mainshaft (Hauptwelle) 1050
13258	Mainshaft Pivot Pin (Hauptwellendrehstift)
13365	Index Roller 1050
22216	**Verbindungsstangenaufbau**
13042	Crankshaft Journal (Kurbelwellenjournal)
13324	Connecting Rod (Verbindungsstange)
13581	Grease Zerts (Schmier Zerts)
17084	Irolox Retaining Ring (Irolox Rückhaltering) (2)
17110	Dowell Pins (Dowellstifte)

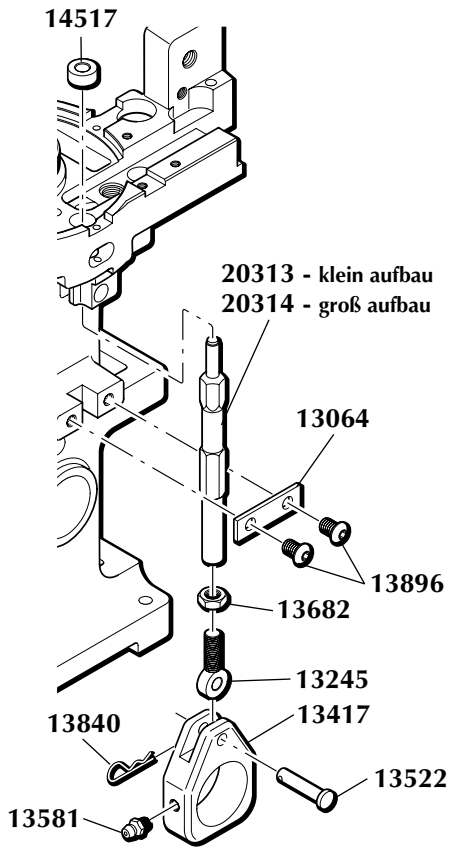
Artikel A - Senkeraufbau

Teile.	**Beschreibung**
13064	Swage Cover (Senkerabdeckung) 1050
13417	Swage Connecting Rod (Senkerverbindungsstange)
13522	Clevis Pin (Gabelkopfstift)
13581	Grease Zerts (Schmier Zerts)
13840	Hair Pin Cotter (Haarnadelkeil)
13896	1/4-20 3/8 BH Ejector Tab Screw (Auswurftabschraube)
14517	Swage Station Bushing (Senkerstationsmuffe)
20313	**Swage Rod Assembly - Small (Senkerstangebaugruppe - Klein)**
13127	Swage Rod - Small (Senkerstange - Klein)
13245	Primer Swage Adjustment Bolt (Zündhütchensenkereinstellbolzen)
13682	Swage Lock Nut (Senkerschließmutter)
20314	**Swage Rod Assembly - Large (Senkerstangebaugruppe - Groß)**
13245	Primer Swage Adjustment Bolt (Zündhütchensenkereinstellbolzen)
13364	Swage Rod - Large (Senkerstange - Groß)
13682	Swage Lock Nut (Senkerschließmutter)

#22216 - Verbindungsstangenaufbau

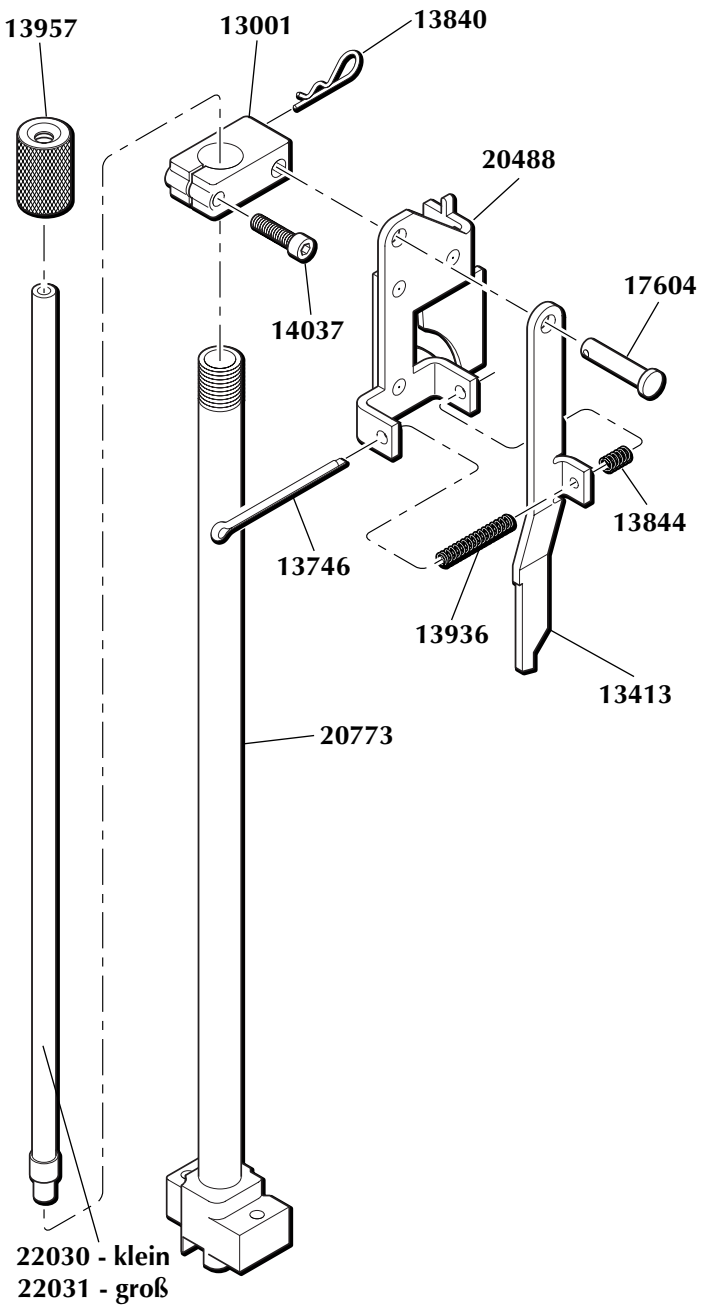


Artikel A - Senkeraufbau



Zündhütchensystemaufbau

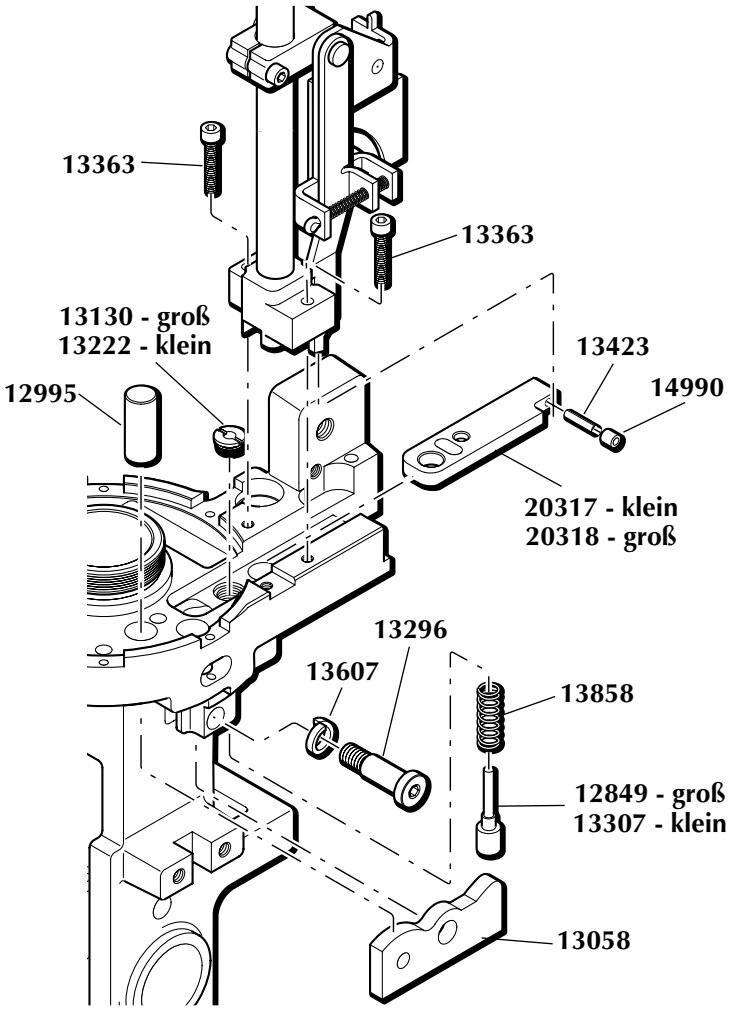
Oberer Aufbau



Oberer Aufbau

Teile.	Beschreibung
13957	Magazine Shield Cap (Magazinschutzschildkappe)
20773	Primer Feed Body/Shield (Zündhütchenzufuhrkörper/Schutzschild)
22030	Primer Magazine Small – Large (Zündhütchenmagazinrohr – Klein)
22031	Primer Magazine Tube – Large (Zündhütchenmagazinrohr – Groß)
20488	**Primer Arm/Cam Assembly (Zündhütchenarm/Nockenaufbau)**
13001	New Lever Arm Bracket (Neue Hebelarmklammer)
13413	Slide Actuating Lever (Schienenauslösehebel)
13746	Actuating Lever Cotter Pin (Auslösehebelkeilstift)
13840	Hair Pin Cotter (Haarnadelkeil)
13844	Short Lever Spring (Kurze Hebelfeder)
13936	Tab/Spring Arm Spring (Tab/Federarmfeder)
14037	Clutch/Motor Bolt (Kupplung/Motorbolzen)
17604	Bracket Pivot Pin (Klammerdrehstift)

Unterer Aufbau



Unterer Aufbau

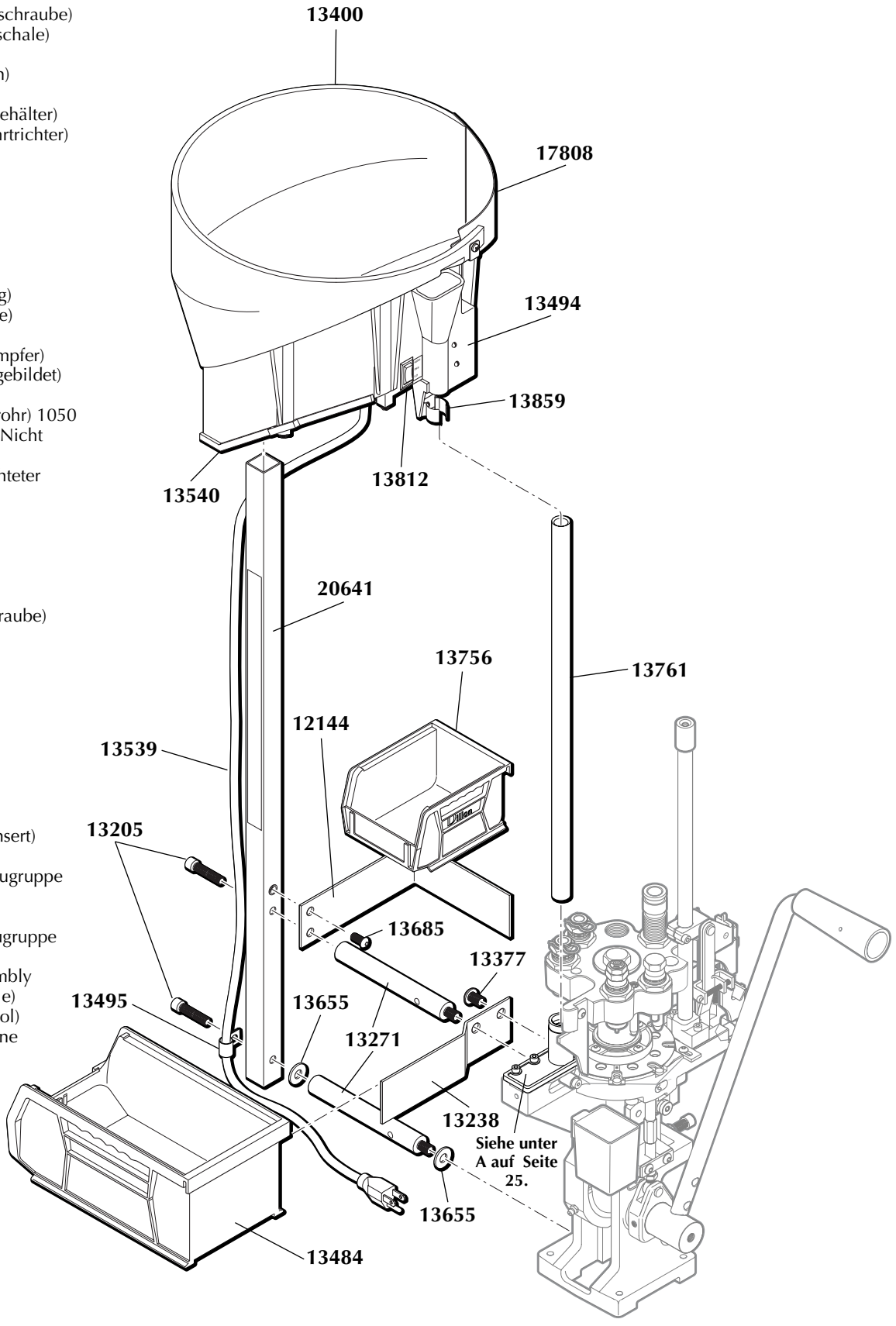
Teile.	Beschreibung
12849	1050 Primer Punch – Large (Zündhütchenstempel – Groß)
12995	Primer System Tappet (Zündhütchensystemnockenstößel)
13058	Primer System Rocker Arm (Zündhütchensystemschwingarm)
13130	Primer Punch Bushing – Large (Zündhütchenstempelmuffe – Groß)
13222	Primer Punch Bushing – Small (Zündhütchenstempelmuffe – Klein)
13296	Primer System Rocker Bolt (Zündhütchensystemschwingbolzen)
13307	1050 Primer Punch – Small (Zündhütchenstempel – Klein)
13363	Primer Magazine Socket Bolt (Zündhütchenmagazinsteckschlüsselbolzen)
13607	Rocker Bolt Lock Washer (Schwingbolzenschließunterlagsscheibe)
13858	Primer Punch Spring (Zündhütchenstempelfeder) 1050
20317	**Primer Slide – Small (Zündhütchenschiene – Klein)**
13423	Pin (Casefeed Plate) (Stift (Hülsenzufuhrplatte))
14990	Slide Roll Pin Sleeve (Schienenrollstiftmuffe)
20318	**Primer Slide – Large (Zündhütchenschiene – Groß)**
13423	Pin (Casefeed Plate) (Stift (Hülsenzufuhrplatte))
14990	Slide Roll Pin Sleeve (Schienenrollstiftmuffe)

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

RL 1050 Hülsenzufuhraufbau

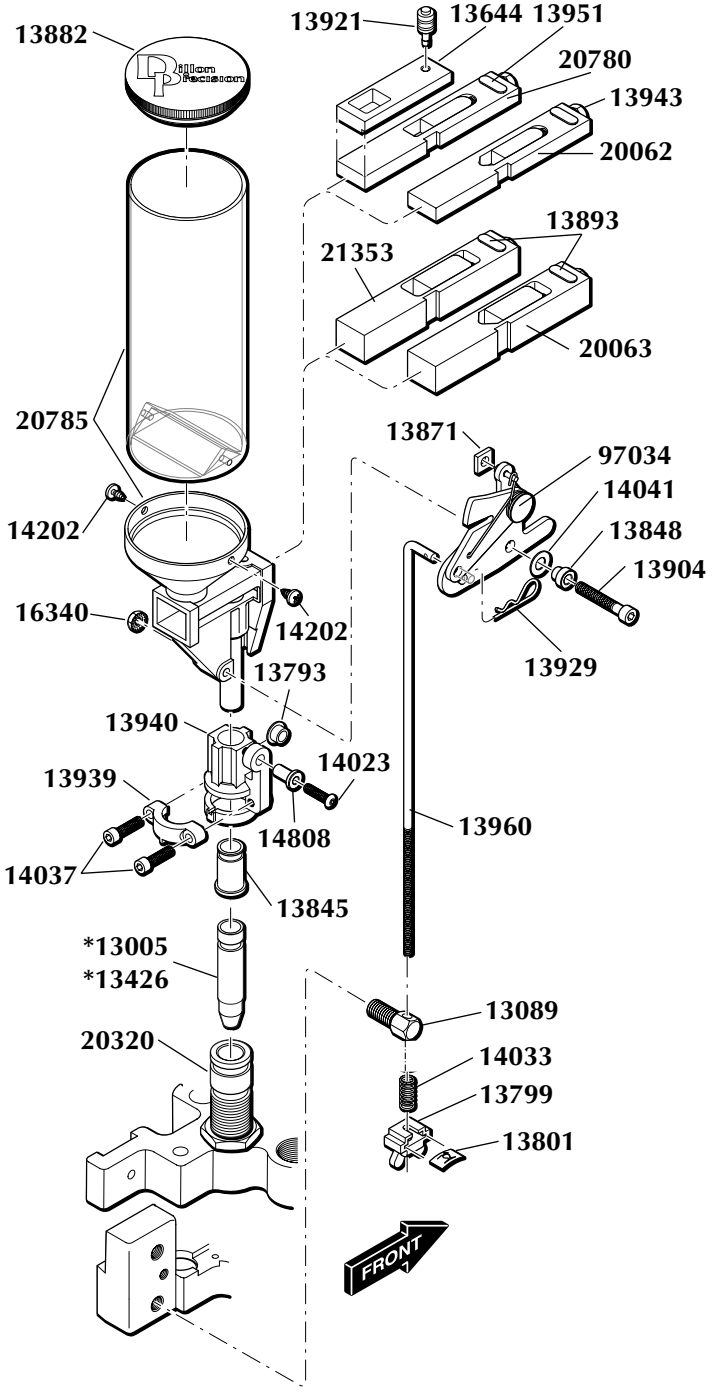
Teile. Beschreibung

12144 Bin Bracket (Geschoßbehälterklammer)
13205 Post Bolts (Säulenbolzen)
13238 Cartridge Bin Bracket (Magazinbehälterklammer)
13271 Post Stud (Säulenstiftschraube)
13377 Bin Bracket Mount Screw (Behälterklammerbefestigungsschraube)
13400 Casefeed Bowl (Hülsenzufuhrschale)
13473 Casefeed Motor – 4 RPM (Hülsenzufuhrmotor – 4 U/min) (Nicht Abgebildet)
13484 1050 Cartridge Bin (Magazinbehälter)
13494 Casefeed Funnel (Hülsenzufuhrtrichter)
13495 Lower Cord Clamp (Untere Kabelklammer)
13502 Clamp Retaining Screw (Klammerrückhalteschraube)
13539 Casefeed Cord Set (Hülsenzufuhrkabelsatz)
13540 Casefeed Motor Cover (Hülsenzufuhrmotorabdeckung)
13655 5/16 Washer (Unterlagsscheibe)
13688 Casefeed Funnel Baffle (Hülsenzufuhrtrichterschalldämpfer) (9mm/.380/.38 Sup. Nicht Abgebildet)
13756 Bullet Bin (Geschoßbehälter)
13761 Casefeed Tube (Hülsenzufuhrrohr) 1050
13779 Micro Switch (Mikroschalter) (Nicht Abgebildet)
13812 Lighted Power Switch (Beleuchteter An/Ausschalter)
13859 Casefeed Tube Clip (Hülsenzufuhrrohrklammer)
13895 10-24 BH Screw (Schraube) (Nicht Abgebildet)
13954 Micro Switch Mount Screw (Mikroschalterbefestigungsschraube) (Nicht Abgebildet)
14022 Casefeed Motor Roll Pin (Hülsenzufuhrmotorrollstift) (Nicht Abgebildet)
14023 10-24 5/8 Buttonhead Screw (Hülsensenkkopfschraube) (Nicht Abgebildet)
14026 8-32x1/2 Bowl/Motor Screw (Schalen/Motorschraube) (Nicht Abgebildet)
17808 Seitenschild (Casefeed Bowl Insert)
20322 Casefeed Assembly 1050 (Large Pistol) (Hülsenzufuhrbaugruppe 1050 (Große Pistole))
20324 Casefeed Assembly 1050 (Small Rifle) (Hülsenzufuhrbaugruppe 1050 (Kleines Gewehr))
20641 Casefeed Mounting Post Assembly (Hülsenzufuhrbefestigungssäule)
21079 Casefeed Assembly (Small Pistol) (Hülsenzufuhrbaugruppe (Kleine Pistole))



** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*

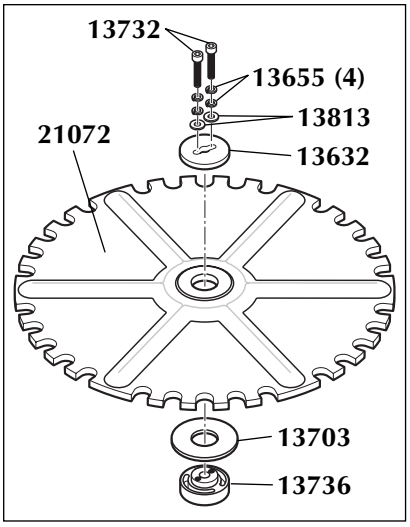
#22221 – Pulverfüller Aufbau



Teile.	Beschreibung
*13005	Powder Activator, Pistol (Pulverauslöser, Pistole)
13089	Failsafe Rod Eye Bolt (Sicherheitsstabringbolzen)
*13426	Powder Funnel “A”, Rifle (Pulvertrichter “A”, Gewehr)
13644	Small Powder Bar Spacer (Kleines Pulvermeßschieberabstandstück)
13793	Collar Roller (Flanschroller)
13799	Blue Failsafe Strip Nut (Blaue Sicherheitsabstreifmutter)
13801	Tinnerman Insert (Tinnermaneinsatz)
13818	Powder Bar Insert, Small (Pulvermeßschiebereinsatz, Klein)
13845	Collar Sleeve (Flanschmuffe)
13848	Bellcrank Bushing (Wendedockenmuffe)

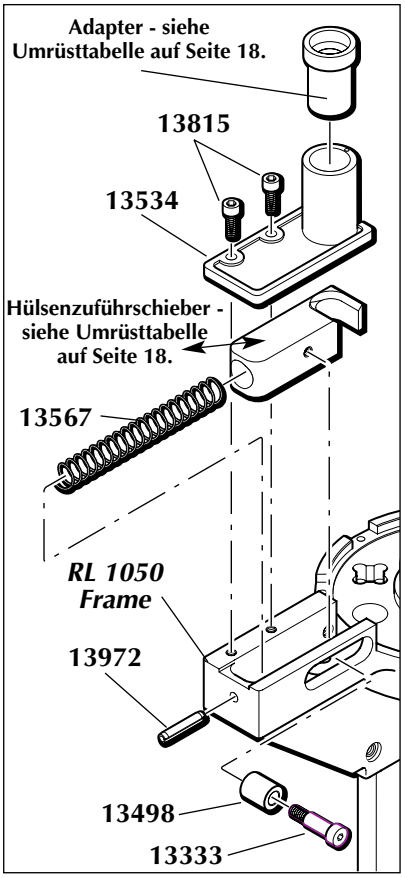
Teile.	Beschreibung
13853	Powder Bar Insert, Large (Pulvermeßschiebereinsatz, Groß)
13871	Bellcrank Cube (Wendedockewürfel)
13882	Powder Measure Lid (Pulvermeßschieberdeckel)
13893	Powder Bar Post, Large (Pulvermeßschiebersäule, Groß)
13904	Bellcrank Bolt (Wendedockenbolzen)
13921	Powder Measure Plug (Pulvermeßschieberstöpsel)
13929	Failsafe Rod Clip (Sicherheitsstangenklammer)
13939	Collar Clamp (Flanschklammer)
13940	Body Collar Housing - Part (Körperflanschgehäuse - Teil)
13943	Powder Bar (Pulvermeßschieber) Adjustment Screw (Einstellschraube)

RL 1050 Hülsenzufuhr Untergruppenaufbau



Hülsenzufuhr-Kupplungsbaugruppe

Teile.	Beschreibung
13632	Upper Clutch (Obere Kupplung)
13655	5/16 Washer (Unterlagsscheibe)
13703	Spacer (Abstandstück) (.41, .44, .45LC, .357, .30 Carbine (Karabiner))
13732	Clutch/Motor Bolt (Kupplungs/Motorbolzen)
13736	Lower Clutch (Untere Kupplung)
13813	Clutch Spring Washer (Kupplungsfederunterlagsscheibe)
21072	Casefeed Plate (Large Pistol) (Hülsenzufuhrplatte (Große Pistole))
21073	Casefeed Plate (Small Pistol) (Hülsenzufuhrplatte (Kleine Pistole))
21074	Casefeed Plate (Small Rifle) (Hülsenzufuhrplatte (Kleines Gewehr))



Hülsenzufuhr-Rahmenaufbau

Teile.	Beschreibung
13333	Bolt (Locator Tab) (Bolzen (Begrenzertab))
13498	Plunger Roller (Kolbenroller)
13534	Adapter Housing (Adaptergehäuse)
13567	Casefeed Plunger Spring (Hülsenzufuhrkolbenfeder)
13815	Adapter Housing Screw (Adaptergehäuse-schraube)
13972	3/16 Roll Pin (Rollstift)

Teile.	Beschreibung
13951	Powder Bar Post, Small (Pulvermeßschiebersäule, Klein)
13958	Powder Bar Bolt Washer (Pulvermeßschieberbolzenunterlagsscheibe)
13960	Failsafe Rod – Part (Sicherheitsstange – Teil)
14023	8-32x3/4 BH Screw (8-32x3/4 BH Schraube)
14033	Failsafe Return Spring (Sicherheitsrückführfeder)
14037	Collar Clamp Screw (Flanschklammerschraube)
14041	Washer (Unterlagsscheibe)
14202	Powder Measure Tube Screw (Pulvermeßschieberrohrschraube)
14808	Collar Roller Bushing (Flanschrollermuffe)

Teile.	Beschreibung
16340	10-32 Nylon Lock Nut (Wendedockenbolzen 10-32 Nylon Mutter)
20062	Powder Bar, Small Pulvermeßschieber, Klein)
20063	Powder Bar, Large (Pulvermeßschieber, Groß)
20320	Powder Die (Pulvermatrize)
20780	Powder Bar, Extra Small (Pulvermeßsschieber, Extra Klein)
20785	Powder Measure Body (Pulvermeßschieberkörper)
21275	Body Collar – Complete (Körperflansch – komplett)
21353	Powder Bar, Magnum (Pulvermeßschieber, Magnum)
97034	Slotted Bellcrank (Slotted Wendedocke)

** Bezeichnet ein kaliberspezifisches Teil – siehe die Kaliberumrüsttabelle auf Seite 18 für das Kaliber, das Sie laden.*